P. N. SPRENGELS HANDWERKE IN TABELLEN: MIT KUPFERN

Peter Nathanael Sprengel

Digitized by Google

Techn. 2102 f

Digitized by Google

<36609079550011

<36609079550011

Bayer. Staatsbibliothek

Digitized by Google

P. N. Sprengels
Handwerke in Tabellen.

Mit Kupfern.

Zwote Ausgabe.

Berlin,
im Verlag der Buchhandlung der Realſchule.
1 7 6 8.

Digitized by Google

Bayerische
Staatsbibliothek
MÜNCHEN

STADT BIBLIOTHEK BRESLAU

DOUBLETTE
DER
STADTBIBLIOTHEK
ZU
BRESLAU.

ERZIEHER AKADEMIE
DER
ADOLF-HITLER-SCHULEN

44/84

Digitized by Google

Bayerische
Staatsbibliothek
München

Dem

Hochwürdigen, in Gott andächtigen,

Hochwohlgebornen und Hochgelehrten

Herrn,

Herrn

Johann Ignatz von Felbiger,

Abt, Prälaten und Herrn des Fürſtl. Stifts Canonicorum Regular. Lateran. Ordin. St. Auguſtini bey Unſer Lieben Frauen zu Sagan, Hochfürſtl. Biſchöflichem Commiſſario in geiſtlichen Sachen, und des Saganiſchen Fürſtenthums Ertz-Prieſter u. ſ. w.

Meinem gnädigen Herrn und Gönner.

Digitized by Google

Und dem

Wohlgebornen und Hochgelehrten

Herrn,

Herrn

Johann Gottfried Groß,

Sr. Königlichen Majeſtät in Preuſſen

Hochanſehnlichen Hofrath und Agenten am

Hochfürſtlich-Bayreuthiſchen

Hofe,

Meinem Verehrungswürdigſten,

Hochgeneigten Herrn und

Gönner.

Hoch-

Digitized by Google

Hochwürdiger Herr Abt,

und

Wohlgeborner Herr Hofrath,

Der Beyfall, mit welchem Ew. Hochwürden und Wohlgebornen meine geringe Arbeit beehret haben, macht mich ſo dreiſt, daß ich die Achtung vielleicht verletze, die man der Ehre Ihres Namens

ſchuldig iſt. Eine Schrift, die man berühmten Männern, geehrten Schulfreunden und Kennern gelehrter Werke zueignen will, müſte billig ſchön, erhaben und von vorzüglichem Werthe ſeyn. Ich kann nicht ſagen, daß die gegenwärtige mit dieſem Stempel gezeichnet wäre; aber ich kann auch nicht glauben, daß ſie dieſen hohen Grad der Vollkommenheit auf einemmal erreichen könne, da ſie ſich auf den Nahrungsſtand beziehet, und von Geſchäften redet, deren Beſchreibung uns beſchwerlich wird, ſobald wir von der ſimpeln Natur abweichen. Meine gnädige und hochgeneigte Herren! Sie können inzwiſchen gewiß glauben, daß die Liebe, mit welcher Sie auf den oft verachteten Theil des menſchlichen Geſchlechts, mit welcher Sie auf junge unſchuldige Kinder herabſehen, mir dieſen Zweifel

völlig

völlig gehoben, und mich auch gegen Sie vertrauter gemacht habe. Sie haben ſo väterliche Proben von Ihrer ſorgenden Liebe für das Aufnehmen guter Schulen, und die Erziehung der Kinder gegeben, ſo deutliche Beweiſe hiervon abgelegt, daß Sie bey Ihrem unermüdeten Eifer ſich mit dem Beyfall des Beſten der Kinderfreunde, und den Segnungen der Nachwelt ſicher tröſten können. Da Sie die Kenntniſſe vermehret, die Tugend belohnet, und die Erziehung immer vollkommener zu ſehen wünſchen: ſo haben Sie hierdurch den Weg zu den oft unbekannten und ſtillen Dankſagungen der Verehrer der Weisheit gefunden; aber auch eben hierdurch ein Vertrauen in mir erwecket, daß dieſe zwote Sammlung der Handwerke einer geneigten Aufnahme von Ihnen nicht unwürdig werde geachtet werden.

Digitized by Google

Wie glücklich will ich mich ſchätzen, wenn ich dieſen würdigen Preis von meiner Arbeit ſehen kann: ſo wie ich es mir zur wahren Ehre anrechne, daß ich mich öffentlich nennen darf,

Hochwürdiger Herr Abt,
und
Wohlgeborner Herr Hofrath,

Meiner gnädigen und hochgeneigten Herren und Gönner

Berlin,
den 7. April, 1768.

unterthäniger und gehorſamſter
Diener,
Peter Nathanael Sprengel.

Digitized by Google

Vorbericht.

Geehrteſte Leſer.

Ich finde nicht nöthig, zur Erläuterung dieſer zwoten Sammlung noch etwas zu ſagen, da es in der erſten Ausgabe ſchon hinreichend geſchehen iſt. Nur muß ich jetzt öffentlich rühmen, daß ſich dismal mehrere Meiſter und Handwerkskundige gefunden, die mir ihre Kenntniß, daß ich ſo rede, geliehen, und ihre Einſichten zum Unterricht der Jugend geſchenket haben. Viele derſelben haben uns für unſere Bemühung Dank gewußt, nachdem ſie ſich überzeuget, daß ihrer Wiſſenſchaft, wenn ſie blos in Betrachtungen beſtehet, und ihr die Ausübung mangelt, dem Nahrungsſtande keinen Schaden, wohl aber der Jugend wahre Vortheile bringen könne. Für dieſe Veränderung ihrer Meynungen ſind wir

ihnen den verbindlichſten Dank ſchuldig. Denn ſie verſpricht uns bey Fortſetzung dieſer angefangenen Arbeit nicht nur vielen Eingang, ſondern auch Erleichterung und groſſen Fortgang. Die Erinnerung an ſo viele Gefälligkeiten aber erlaubet mir, zum Beweiſe, daß ich gern erkenntlich ſeyn mögte, die Namen dererjenigen herzuſetzen, die ſich vor andern bereitwillig haben finden laſſen, der Ausarbeitung dieſes Stücks zu Hülfe zu kommen. Die vornehmſten waren Herr Berger, Müller, Kuhlmann, Kern, Putzmann, Haake, Knoblauch und Jacobsſohn. Ich habe an ihnen und vielen andern bemerket, daß ſie den Flor der Schulen, das Glück ihrer Beförderer und die Zufriedenheit der Arbeiter an denſelben wünſchen; und da dieſe Geſinnungen die redlichſten und beſten ſind, die ſich für unſer Zeitalter ſchicken: ſo zweifeln wir nicht, dieſen wichtigen Wunſch immer mehr erfüllet zu ſehen. Wir hoffen und freuen uns ſchon im voraus, daß viele ihrem Beyſpiel folgen, und mit dem Beſten der Schulen zugleich das Beſte ihrer Kinder befördern werden.

Der Verfaſſer.

Digitized by Google

Bayerische
Staatsbibliothek
MÜNCHEN

I. Abſchnitt.

Vom Handwerk des Beckers.

Wobey

A) Die Materialien. Dieſe ſind:

a) Waitzenmehl. Man hat von demſelben zwo Arten: fein Semmelmehl und Salzkuchenmehl, davon der Name ſchon die Beſtimmung anzeigt. Es wird auch von den Küchlern zu dem feinen Pfefferkuchen gebraucht. Dieſe ſind mit den Weißbeckern zünftig. Der Waitzen muß rund und völlig (quick an Körnern) von gelblicher und geſunder Farbe ſeyn. Der brandigte, d. i. der ſchwarzſpitzigte kann nicht zur Beckerey gebraucht werden, weil er ſchwarzes Mehl giebt und die Waaren grusigt ſchmecken. Der gewöhnliche Preis des Waitzens iſt hier

Digitized by Google

[stamp]

1 Thlr. 10 Gr. bis 1 Thlr. 16 Gr. für einen Scheffel.

Anmerk. 1. Das Mehl wird im Sommer leicht dumpfigt. Das Mittel dawieder iſt, daß man es fleißig umſticht.

Anmerk. 2. Der Brand, von welchem hier die Rede iſt, iſt eine Art Körner, welche inwendig ſchwarz und ſtinkend ſind. Der ſonſt bekannte Brand in den Aehren iſt wahrſcheinlich der Unrath eines unmerklich kleinen Inſekts. Dieſer hier ſcheinet nichts anders zu ſeyn. Wiewohl einige ihn lieber aus verdorbenen und faulenden Säften der Pflanze herleiten.

b) Roggenmehl. Dieſes iſt auch von verſchiedener Güte. Man hat feines zum klaren Brodte, und grobes zum ſchwarzen, oder Hausbackenbrodte. Das feine muß eine helle weiſſe Farbe haben; das grobe aber hat ein dunkleres Anſehen. Der Roggen, der das beſte Mehl giebt, muß rund an Körnern, und von Dreſpe, Rade, Klapp und Kaff gereinigt ſeyn. Der Roggen, der im ſandigten Boden gewachſen iſt, iſt mehlreicher und dünnhülſigter, als der vom fetten oder lehmigten Boden kommt. Der gemeinſte Preis eines Scheffels iſt 1 Thlr. 2 Gr. bis 1 Thlr. 6 Gr.

Anmerk. 1. Der ausgewachſene Roggen taugt nicht zum Backen; denn er macht, daß das Brodt abbacket. Dieſem Uebel kann man zwar abhelfen, wenn man viel Sauerteig dazu nimmt und den Teig recht ſehr veſt knetet; allein das Brodt verliert dadurch ſeinen natürlichen Geſchmack und iſt auch der Geſundheit nicht zuträglich.

An-

Digitized by Google

Anmerk. 2. Dreſpe iſt bekannt und dem Roggen dem äuſſerlichen Anſehen nach ſehr ähnlich, hat aber kein Mehl. Sie ſoll, wie man glaubt, aus guten Roggen entſtehen, welcher in naſſen Jahren und kaltgründigten und ſauren Boden geſäet wird. Rade (Radel) ſind ſchwarze runde Körner unter dem Roggen, oder eigentlich der Saame von der rothen Lychnis arvenſis, mit breiten Blättern. Sie machen, daß das Brodt blau wird. Klapp ſind Körner, der Dreſpe nicht ungleich. Sie geben ſchwarzes Mehl und machen das Brodt bitter. Kaff ſind die Hülſen, in welchen das Korn gelegen hat.

c) **Bärme oder Hefen.** Man hat Bärme

A) **von Weißbier.** Sie muß dick und ohne Bier ſeyn. Hier koſtet das Quart 2 bis 3 Gr.

B) **von Braunbier.** Sie muß von ſüß-lichem Bier gezogen ſeyn. Der Eimer gilt 4 bis 6 Gr. Jene hat den Vorzug vor dieſer. Die Bärme macht, daß der Teig in Gährung kommt (aufgeht). Dis iſt nöthig, weil die Waare ſonſt veſt und klitzig bleibt.

Anmerk. Im Reich und den Weinländern, wo wenig Bier gebrauet wird, backet man auch anſtatt der Bärme mit einer flüßigen Materie, Zeug genannt, die meiſtentheils aus Hopfen-waſſer beſteht. Die Waare von Zeug wird eher ſauer als die, worunter Bärme gekommen iſt.

d) **Sauerteig.** Dieſer wird nur beym Roggen-mehl gebraucht. Er beſteht aus Waitzen-kleie, Mehl und Waſſer. Es wird nicht leicht neuer gemacht; ſondern er kann durch

neue Zuſätze dieſer Materien ins Unendliche erhalten werden. Fett verdirbt ihn. Allzuſüſſer Sauceteig giebt Blaſen und Waſſerſtreifen; allzuſaurer ſcharfes und ſaures Brodt. Der Sauerteig giebt dem Brodtteig ſeine ganze Kraft, er muß ihn heben und ausbacken. Er ſteht 4 bis 5 Stunden, ehe er reif wird, d. i. ehe Teig davon gemacht werden kann. Der Anfriſchſauer wird mit Kleie ausgeſtoſſen oder durchgeknetet, wenn er ſeine gehörige Säure nicht mehr hat.

e) **Pottaſche oder Keſſelaſche**, iſt ein bläulichtes Salz, welches aus der Aſche von Eichen- oder Büchenholz ausgelauget, gekocht und gebrannt wird. Sie kommt häufig aus Polen und Rußland. Sie wird zu den Pfefferkuchen gebraucht. Hier vertritt ſie die Stelle der Bärme. Der Teig hebt ſich darnach. Dieſe Kuchen gehören zwar eigentlich nicht zur Weißbeckerey; indeſſen haben einige Becker doch das Privilegium ſie zu backen.

f) **Honig und Syrup** auch zu den Pfefferkuchen. Der Teig von Waitzenmehl und Honig kann ſehr lange aufbehalten werden, und wird je älter je beſſer. Beym Gebrauch wird er mit Pottaſche verſetzt, gebrochen und dadurch ſchmeidig gemacht. (ſ. Litt. B, k.) Das Quart Honig koſtet 10 bis 12 Gr. Seine Farbe iſt weißlich, wenn er einigemal aufgekocht iſt. Mit Syrup werden die ſchlechten Kuchen ſüß gemacht.

g) Salz

g) Salz und Kümmel zu Semmeln. Das Salz macht die Semmeln wohlſchmeckend; dahero muß dabey ein genaues Maaß beobachtet, auch auf die Schärfe des Salzes geſehen werden. Der Kümmel wird nur alsdenn auf die Semmeln geſtreuet, wenn es verlangt wird.

Anmerk. Die übrigen Materialien, die mehr die Küchler und Losbecker angehen, werden am behörigen Ort vorkommen.

Es folgen

B) Die Werkzeuge. Wir rechnen dahin

a) Den Backofen Fig. 1. dieſer hat ein veſtes und wohlverſehenes Fundament, über welchem ein flaches Gewölbe von den beſten Mauerſteinen mit guten Lehm aufgeführet iſt. Ueber dem Fundament liegt ein dreyfacher Heerd: der erſte iſt von Feldſteinen, der andre von Lehm und der dritte auch von recht guten und bindenden Lehm. Die gröſſeſte Weite des Gewölbes von dieſem letzten Heerd muß nicht über 14 bis 16 Zoll seyn. Die inwendige Länge iſt gemeiniglich 9 bis 10 Fuß, und die Weite 7 bis 8 Fuß. Hinten im Ofen ſind 2 gerade Ecken. Ueber die beyden Vorderecken aber iſt die Ofendecke in der Rundung übergewölbet. Dieſe Ecken werden Hacken genannt. Das Backofenloch heißt das Mundloch; der Heerd wird gleich von den Mundloch an die Bruſt, und

die Oeffnungen, durch welche der Rauch ſeinen Ausgang findet, **Rauch- und Zugröhren** genannt. Die Oeffnung zunächſt an dem Munde heißt die **Leuchtröhre**, durch welche man den Ofen vermittelſt eines Kienbrandes erleuchtet. Die Röhren werden mit einer Stange gereinigt, an welcher vorn ein Lappen beveſtiget iſt. Das Mundloch, oder das Ofenloch muß 1½ Fuß weit, und ohngefähr 9 Zoll hoch ſeyn.

b) **Das Backholz**, dieſes hat die Länge der Kloben, und wird etwa 1½ Zoll dick geſpalten. Der dabey ſich befindende Kien wird zum Leuchten gebraucht, wenn die Waare eingeſchoben oder ausgebacket wird.

c) **Die Schieber.** Man hat Schieber

A) **zum Einſchieben**

a) **der Semmel.** Fig. 2. Dieſe ſind 10 Fuß lang und 4 bis 5 Zoll breit. Der Einſchnitt des Blatts, in welchem der Stiel beveſtigt iſt, wird die **Scheere** genannt, und in dieſer iſt der Stiel veſt vernagelt. Zum Semmelbacken werden 3 ſolcher Schieber, wie auch noch einer von der halben Länge erfordert, mit welchem letztern man in die Hacken oder Vorderecken einſchiebet.

b) **der Brodte.** Fig. 3. Das Blatt iſt 15 Zoll lang und 1 Fuß breit. Zum Ver-

Verrücken des Brodts gehöret ein anderer Schieber. Er heiſſet der Verrückſchieber.

B) Zum Ausziehen

a) der Semmel. Solche Schieber werden insbeſondre Semmelausbäcker genannt. Fig. 4. Sie ſind 2 Fuß lang und 14 bis 16 Zoll breit. Die Stange muß 9 Fuß lang, glatt gehobelt und in der Scheere veſtgenagelt ſeyn.

b) der Brodte. Fig. 5. Sie ſind 2 Fuß lang und ½ Fuß breit. Hieher gehört auch der Verrückſchieber, mit welchem die Brodte auf eine andre Stelle geſchoben werden, damit ſie deſto eher gar werden.

d) die Krücken. Fig. 6. Man hat derſelben zweyerley Arten. Eine lange, mit welcher man das Feuer im Backofen von hinten nach der Mitte ziehet, und eine kurze, womit man das Feuer aus der Mitte vollends vorn her ziehet.

e) die Beuten. Fig. 7.

A) Eine Roggenbeute, worin der Sauer und Teig verfertigt wird, wie auch die Salzkuchen.

B) Eine Semmelbeute, worin der Semmelteig und das Hebenſtück verfertigt wird.

Anmerk. Die Beute iſt ein groſſer Backetrog mit einem ſtarken hölzernen Deckel, auf welchem Semmel und Brodt gewirket werden. Der Deckel iſt ein wenig breiter, als die Beute ſelbſt.

f) **Die Backbretter.** Dieſe ſind 7 Fuß lang, von gemeiner Breite und übrigens bekannt. Auf dieſe Bretter werden die Semmeln und Brodte nach dem Backofen getragen. So lange die gewirkten Brodte, zum Gehen, auf denſelben liegen, ruhen die Bretter auf einem Zapper oder Bock Fig. 8. Auf eben einen ſolchen Bock an der Backofenmauer werden ſie auch geſetzt, ehe ſie eingeſchoben werden.

g) **Eine Trogſcharre und Teigmeſſer.** Dieſes iſt ein gemeines ſtumpfes Meſſer und dienet dazu, ſich die Hände damit vom Teig zu reinigen. Mit jener wird der Teig inwendig von der Beute abgeſcharret. Sie ſiehet aus wie die Bankkratze der Töpfer, (ſ. 1 Ausg. p. 112.)

h) **Ein paar Streichen,** Fig. 9. mit welchen das Brodt, ehe es in den Ofen kommt, und wenn es aus demſelben gezogen iſt, beſtrichen wird. Ihre Länge beträgt etwas über 1 Fuß. Vorn iſt eine Spalte eines Fingers dick eingeſchnitten, in welcher Aehren von Stroh eingebunden ſind. Man tauchet ſie in klares Waſſer und beſtreicht damit die Brodte.

i) der

Digitized by Google

i) **Der Kehrwiſch**, Fig. 10. nebſt der **Löſche.** Jener beſteht in einer Stange, an welcher vorn einige Hände voll Stroh veſtgebunden ſind. Die Löſche iſt ein Kübel, welcher vor dem Backofen ſteht und mit Waſſer angefüllet iſt. Hierin wird der Kehrwiſch getaucht und damit die Feuerſtelle auf dem Heerd abgelöſcht. Es folgt

k) **Die Breche**, Fig. 11. iſt eine ſtarke dreyzöllige Bohle, die am Ende ſchmahl zuläuft, damit man bequem darauf ſitzen könne. Dichte bey dieſem Sitze wird eine Scheere eingezapft, (ſ. Litt. B. c, A, a) in welcher eine Stange mit einem eiſernen Nagel ſteckt. Die Stange hat 6 bis 8 Zacken oder Zähne, welche den Pretzel- und Pfefferkuchenteig geſchmeidig machen, oder durchwirken. Die Stange wird nemlich beſtändig aufgehoben und in den Teig gedruckt, und der Teig von den Vornſitzenden fleißig umgewendet.

l) **Durchſchläge und Siebe**, ſowohl das Mehl zu reinigen, als auch den Waitzen zu waſchen, ehe er gemahlen wird. Die erſteren ſind feiner als die letztern. Ihre Figur iſt bekannt.

m) **Mehlfäſſer**, Fig. 12. Man holt darin das Mehl vom Boden, um es hernach zunächſt zu reinigen u. ſ. w. Ferner kann man auch hieher rechnen,

n) Eine groſſe kupferne **Blaſe**, Fig. 13. nebſt einem hölzernen **Waſchfäßgen**, Fig. 14. welche in der Backſtube an den Ofen eingemauert iſt. Es wird darin beſtändig warmes Waſſer zur Anfriſchung des Sauers gehalten. Man ſchöpft das Waſſer mit einem Topf von gleichen Metall. Endlich gehöret noch hierher

o) Der **Krätzer** Fig. 15. mit welchem der Teig von dem Deckel der Beute abgeſchabet wird; imgleichen eine Anzahl **Mangelhölzer**, Fig. 16. welche den Teig zu den Salzkuchen und andern Kuchenwerk flach rund drücken.

C) Die Waaren. Dabey kommen vor:

a) **Die Waaren ſelbſt.** Dieſe ſind überhaupt Semmel, Semmelſtollen, Semmelbrodte von verſchiedener Form, Faſtenpretzeln, Salzkuchen von groben, und feines oder ſogenanntes Herrenbrodt von feinem Waitzenteig, worunter noch etwas geſäuerter Roggenteig kommt. Ferner, Roggenbrodte zu 2, 1 Gr. auch 6 und 3 Pf. Endlich grobes oder Hausbackenbrodt zu 2 auch 1 Gr. Imgleichen länglichte Brodte oder Schripfen u. ſ. w. Einige backen auch Kuchen; allein eigentlich gehört dis nicht zur Weißbeckerey. Andere backen auſſer dieſen auch Hausbackenbrodt, wofür ſie ein gewiſſes Backgebühr bekommen.

b) **Die Handgriffe.** Wir merken ſie nur

A) Von

Digitized by Google

A) **Von der Semmel.** Die Semmel entſtehet alſo: Zunächſt wird Waitzenmehl mit warmen, oder auch kalten Waſſer und Bärme oder Hefen zuſammen geknetet. Der Teig, der daraus erwächſt, wird das **Hebenſtück** genannt. Man gieſſet von neuen Waſſer zu, ſobald das Hebenſtück ſich ſo weit gehoben hat, daß es wieder zu fallen anfängt: und nun wird es eigentlich zum Teig geknetet, nachdem man zuvor einige Hände voll Salz darunter gemiſchet hat. Der fertige Teig wird in lauter kleine Stücke getheilet, die nachmals länglicht rund gewalzet oder gedrehet werden. Von dieſen werden wieder noch kleinere Theilchen mit dem Daum abgedrehet, die das Gewicht der Hellinge haben. Dieſes Gewicht weiß ihnen eine geübte Hand ohne die Wageſchale zu geben. Die kleinern Klöſſe werden ſodann mit den Händen glatt gedrehet, zuſammengeſetzt und auf die Backbretter gelegt. Hier bleiben ſie ſo lange ſtehen, bis ſie genugſame Gare, d. i. ſich genugſam gehoben haben. Alsdenn werden ſie mit den Streichen geſtrichen, auf den langen Schlagſchieber geſetzt, und in den Ofen geſchoben. Endlich, nachdem ſie $\frac{1}{4}$ Stunde, oft auch einige Minuten länger oder weniger darin geſtanden, mit dem breiten Semmelſchieber ausgebacken.

Anmerk.

Digitized by Google

Anmerk. Beym Einſchieben iſt dahin zu ſehen, daß nach dem 4ten Einſchlag, oder Schiebervoll, der Ofen dichte zugemacht und die Rauchröhren verſchloſſen werden, damit der Waſen ſich ſammle, durch welchen die Semmel ihre rechte Farbe bekommt. Das völlige Anſehen geben ihr zuletzt die Streichen, nachdem ſie völlig gar und ausgebacken worden.

B) **Vom Brodte.** Zuerſt wird der Sauer, oder Sauerteig mit Waſſer angefriſcht, darauf der groſſe Sauer gemacht. Man gieſſet mehr Waſſer dazu. Es kommt auf die Menge der Brodte an, die man daraus zu machen gedenket. Dieſen Sauer läſſet man 4 bis 5 Stunden ſtehen, bis er ſeine rechte Kraft der Gährung erlanget hat. (ſ. Litt. A, d.) Man gieſſet von neuen Waſſer dazu. Es entſteht der Teig durchs Kneten und aus dieſem kleine und groſſe Brodte. Zu den kleinen Brodten wird der Teig etwas weicher, zu den gröſſern aber veſter gemacht. Der Teig zu den Brodten wird abgewogen. Er wird mit den Händen veſt zuſammen gewirkt, gerundet, und auf die Backbretter geſetzt. Hier ſtehen die Brodte ſo lange, bis ſie die nöthige Lockerheit oder Gare haben. Man ſtreicht ſie hierauf mit den Streichen zum Glanz, und ſo werden ſie mit dem Brodtſchieber in den Ofen geſchoben. Hier werden ſie zunächſt mit den Verrückſchieber (ſ. Litt. B, c, A, b.) von ihrer erſten Stelle auf eine andere gerücket, damit ſie ein wenig

wenig abkühlen. Dis geſchiehet, ſo bald ſie von dem Heerd losgebacken ſind. Endlich, nachdem ſie vollends gar gebacken, welches an dem Gewicht und der Veſtigkeit zu ſehen iſt: ſo werden ſie mit dem vorigen Schieber ausgebacken und mit den naſſen Streichen beſtrichen.

Anmerk. Sobald der Waſen überſtößt, d. i. ſich über die Brodte im Backofen geſammlet hat: werden eine oder ein paar Röhren oder Zuglöcher geöffnet. Bleibt zuviel Waſen darin, ſo bekommt das Brodt leicht Riſſe. Zu wenig Waſen und Wärme im Ofen aber machen, daß es blind, unanſehnlich und leicht ſchimmlicht wird.

C) **Von den Faſtenprezeln.** Man macht aus Semmelmehl, kalten Waſſer, Hefen und ein wenig Salz einen veſten Teig. Dieſer Teig wird auf der Breche (ſ. Litt. B, k,) gebrochen. Hierdurch wird er recht klar und zu ſeiner fernern Bearbeitung geſchickt gemacht. Dieſe beſteht darin: der Teig wird in Stücke zerſchnitten, die Stücke werden länglichtrund gedrehet und wieder in noch kleinere Theile abgetheilt, die ſo groß ſind, daß eine Pretzel daraus werden kann. Dieſe drehet man noch länger und dünner, damit ſie die Form der Pretzeln erlangen und zuſammen geſchlagen werden können. Nun werden ſie auf ein reines Brett, und zwar auf ihre obere Seite, oder umgekehrt, gelegt; hier liegen ſie ſo lange, bis ſie die vollkommene Gare haben. Man wendet ſie hernach um, beſtreicht

beſtreicht ſie mit Waſſer und ſchiebt ſie mit dem Schlagſchieber in den Ofen. Nach 5 bis 6 Minuten werden ſie mit dem Semmelausbäcker wieder ausgebacken und mit Waſſer geſtrichen, und dann ſind ſie zum Verkauf fertig.

Anm. 1. Der Backofen muß hier um einen guten Theil ſtärker geheizt werden, als bey der Semmel, weil das Ofenloch oft aufgemacht wird.

Anmerk. 2. An einigen Orten pflegt man auch Kümmel- und geſottene Pretzeln zu backen. Bey dieſen letzten muß der Teig ſehr ſtrenge und klar gebrochen werden. Der Ofen wird bis zum Glüen erhitzt, und der Heerd mit einem naſſen Lappen, der an eine Stange gebunden iſt, ausgewiſcht. Die Pretzeln werden, ehe man ſie in den Ofen ſchiebet, in einen Keſſel voll ſiedendes Waſſers ſo lange gelegt, bis ſie ſich voll geſogen, und ſchwimmend oben zum Vorſchein kommen. Man nimmt ſie mit einem runden durchlöcherten Blech, oder der ſogenannten Schwachtel, wieder heraus, ſchiebt ſie in den Ofen, und nachdem dieſe durch ihren Glanz das Zeichen zum Ausbacken gegeben: ſo ſchiebt man ein paar andere wieder hinein. Endlich werden ſie auf einen dräthernen Rahmen gelegt und mit Waſſer glänzend geſtrichen. Man kann dieſe Art Pretzeln bey offenen Zuglöchern backen, weil die Hitze des Ofens und die beym Sieden eingeſogene Feuchtigkeit es ihnen am nöthigen Waſen, der ihnen den Glanz giebt, nicht mangeln läßt. Doch wenn die Hitze nicht zu groß iſt, ſo gerathen ſie beſſer bey geſchloſſenen Röhren.

D) Die Zünftigkeit.

a) **Die Beurtheilung.** Es iſt ein freyes, geſchenktes und ungeſchloſſenes Handwerk. (ſ. den Vorbericht der 1ten Ausg.) In den älteſten

älteſten Zeiten ſtand dis Handwerk in groſſem Anſehen. Denn das Backen ſoll, wie uns die Geſchichte verſichert, eine Arbeit des angeſehenſten Frauenzimmers geweſen ſeyn.

b) Die Lehrzeit der Lehrburſche iſt 3 bis 4 Jahre. Man wählet gern ſolche junge Leute dazu, die munter und nebſt der Liebe zur Reinlichkeit, äuſſerlich noch eine gewiſſe gute Flüchtigkeit blicken laſſen. Dieſe iſt beſonders beym Wirken nothwendig. Eine langſame Hand würde nicht eher mit dem letzten Brodte fertig werden, als bis die erſten ſchon zu viel Gare haben. Man fordert ſonſt noch von ihnen, was oben von den Lehrburſchen da geweſen iſt. Sie müſſen ganz auslernen; doch nimmt man auch hier das halbe Lehrgeld an. Dis iſt zuweilen 20 bis 25 Thlr. Unter 3 Jahren findet aber kein Lehrgeld ſtatt. Die Meiſterſöhne ſind an keine gewiſſe Lehrzeit gebunden; ſie können ausgeſchrieben werden, wenn es den Meiſtern, ihren Vätern, gefällt, auch dürfen ſie keine Lehr- und dergleichen Briefe löſen.

c) Die Geſellen wandern wenigſtens 3 Jahre, ſonſt können ſie nicht Meiſter werden, es ſey denn, daß ſie die Wanderzeit mit wenigſtens 15 Thlr. loskaufen. Das Geſchenk beſteht hier oft in 8 bis 10 Thlr. aber es ſind auch oft 8 bis 10 Feyergeſellen dazu. Jeder Meiſter trägt wöchentlich wenigſtens 6 Pf. dazu bey. Der Meiſter ſind hier an 300.

d) Das

d) Das Meiſterſtück ſind 2 ganze Ofen voll Brodt= und Semmel=Waare, von jeder Art und dieſer ihrer verſchiedenen einzelnen Stücke, immer ein Ofen voll. Sie müſſen gut und tüchtig gebacken ſeyn, ſonſt kann es nach Königl. Verordnung nicht angenommen werden, oder es wird ein anderes Meiſterſtück gemacht. Kleine Fehler werden überſehen und nicht wie bey den andern mit Geld beſtraft. Es kann das Gewerk von dieſem Meiſterſtück ſo viel nehmen, als es ihm beliebt, das übrige verbleibt dem Stückmeiſter, der es verfertiget hat.

Digitized by Google

II. Abſchnitt.

Vom Handwerk des Maurers.

Wobey

A) Die Materialien. Dieſe ſind

a) Steine, welche eingetheilt werden können

A) in natürliche, und dieſe wieder

a) in Kalchſteine. Die Kalchſteine ſind ihrer Farbe nach unterſchieden. Man hat weiſſe und blaue. Beyde Arten werden von den Maurern gebraucht, wiewohl die weiſſen viel beſſer ſind als die leztern. Denn die blauen ſplittern gern und fallen in freyer Luft auseinander. Sie werden aus den Kalchbergen gegraben, wo ſie mit eiſernen Brechſtangen gebrochen oder mit Pulver losgeſprenget werden. Sie werden prahmweiſe gekauft. Ein Prahm hält in der Länge $22\frac{1}{2}$ Fuß, in der Breite $7\frac{1}{2}$ Fuß und in der Höhe $2\frac{1}{2}$ Fuß. Der Preis eines Prahms iſt 15 bis 16 Thlr.

b) Bruchſteine. Es ſind graue Sandſteine, die aus den Steinbrüchen kommen, wiewohl man im thonigten Erdreich auch rothe Bruchſteine hat. Sie werden im

Bauen auswendig am Wetter, auch inwendig, zum Fundament und ſonſt gebraucht. Hier ſind ſie nicht im Gebrauch. Im Feuer zerſpringen ſie.

B) **Die künſtlichen Steine.** Sie heiſſen überhaupt Ziegelſteine, Backſteine, gebackene oder gebrannte Steine. Sie werden in den Ziegelſcheunen aus Thon oder Lehm geſtrichen, getrocknet und gebrannt. Der fette Thon ſchickt ſich beſſer hierzu als der magere, weil die Steine vom fetten Thon in der Erde nicht ſo leicht faulen. Iſt der Thon zu fett, ſo benimmt man ihm ſeine Geilheit dadurch, daß man ihn ins Waſſer oder den ſogenannten Sumpf legt. Dis hat den Nutzen, daß die Steine hernach nicht berſten. Man hat von ſolchen gebrannten Steinen verſchiedene Arten.

a) **Rothe Mauerſteine** zum Auswölben bey Caminen, Feuerheerden, auch zu ganzen Mauern. Dieſe Art kann das Feuer am erſten vertragen. Hier zu Lande ſind die Rathenauiſchen rothen Mauerſteine die beſten. Das Tauſend koſtet 18 bis 20 Rthlr.

b) **Weiſſe Mauerſteine.** Sie werden, beſonders inwendig in Gebäuden, zu den Scheidewänden genommen. Am Feuer taugen ſie nicht. Die Berliner bekommen

men ſie von Potsdam, und koſtet das Tauſend 7 bis 8 Rthlr.

c) Keilſteine, zu Brandweinblaſen, Keſſelheerden und dergleichen. Die beſten Keilſteine kommen von Rathenau, und haben mit den rothen Mauerſteinen einerley Preis.

d) Keſſelſteine, haben die Form einer Felge oder eines Rades.

Anmerkung. Keilſteine und Keſſelſteine werden ſo untereinander vermauert, daß die Fugen, die durch die Zuſammenlegung der erſten entſtehen, allezeit von den letzten, die alsdenn Laufer heiſſen, bedeckt werden, damit das Ganze zuſammen halte.

e) Klinger, ſind eigentlich Potsdammiſche weiſſe Steine, die aber ſo hart ausgebrannt werden, daß ſie bey jedem Stoß klingen. Man braucht ſie zu Kellern, Pflaſtern und dergl. Ein Tauſend koſten 10 bis 12 Rthlr.

f) Geſimsſteine. Sie ſind gröſſer als die vorigen, nehmlich 18 bis 20 Zoll lang und 8 bis 9 Zoll breit. Man hat Rathenauiſche auch Potsdammiſche weiſſe. Sie werden zu den Geſimſen gebraucht.

g) Rothe Flieſen, ſind Quadratſteine von 9 bis 10 Zollen. Es werden damit beſonders die Fluren ausgepflaſtert. Sie

kommen auch aus Rathenau und koſtet das Tauſend 11 bis 13 Rthlr.

h) **Dachſteine.** Man hat weiſſe und rothe; die erſten aber taugen nicht im Wetter. Die letzten, beſonders die Rathenauiſchen, ſind beſſer. Ihr Gebrauch zum Decken der Häuſer iſt bekannt. Das Tauſend koſtet 18 bis 20 Rthlr. Die weiſſen ſind wohlfeiler, werden aber nur im Nothfall gebraucht.

i) **Hohlſteine** werden auf den Forſt oder Sattel des Daches gelegt, den Regen abzuhalten. Sie werden ſtückweiſe verkauft, und gilt das Stück etwan 2 Gr.

b) **Kalch.** Dieſer wird, wie bekannt, aus Kalchſteinen gebrannt. Die Kalchſteine ſchicken ſich dazu am beſten, doch wird auch aus Kieſelſteinen, einer gewiſſen Art Marmor, Schiefferſteinen und dergleichen, Kalch gebrannt. Er wird winſpelweiſe verkauft. Ein Winſpel hält zwey Kummkarren und koſtet 1 Rthlr. 8 Gr. Der Kalch wird zum Mauern und Tünchen gebraucht.

Anm. 1. Der Kalch, welcher einige Zeit in der Erde gelegen hat, ſchickt ſich beſſer zu den Mauerarbeiten, als der friſchgelöſchte. Er wird dadurch feiner und bindender.

Anm. 2. Jederman behauptet, daß jetzt der Kalch nicht mehr ſo gut binde, als er in den vorigen Jahrhunderten gethan. Die Urſach davon

von iſt dreyfach. 1) Will man das Holz erſparen, daher werden die Kalchſteine nicht genug gebrannt. 2) Unſere Vorfahren tauchten die zu vermauernden Steine erſt ins Waſſer, damit ſich der Kalch veſt anlegen konnte; jetzt wird bey einer verdungenen Arbeit kaum ſo viel Zeit gelaſſen, die Steine nur etwas zu benetzen, und auch dieſes geſchicht ſelten. 3) Will man ſich weder Zeit noch Mühe geben, den Sand mit dem Kalche völlig zu miſchen.

c) **Gips.** Der Gips wird nur unter den Kalch gemiſcht zum Tünchen und Putzen, und dienet dazu, daß der Kalch beſſer bindet, indem der Gips ſogleich das Wäſſerigte deſſelben verſchlucket. Auch werden die Geſimſe, Stuckaturarbeit und dergleichen von Gips gemacht. Die Metze koſtet 1 Gr. 6 Pf.

Anm. 1. Die Verzierungen in den Zimmern, z. E. Blumen, Kränze und dergleichen, werden erſt auf einem Brette völlig fertig gemacht, und hernach mit Gips an den Decken oder Wänden beveſtiget.

Anm. 2. Schon gebrauchter Gips kann wieder gebrannt, geſchlagen, geſiebet und wieder gebraucht werden.

d) **Sand.** Man hat dreyerley Arten

A) **Grubenſand**, welcher überhaupt zum Mauern gebraucht wird, und koſtet die Fuhre 8 bis 12 Gr.

B) **Flußſand**, weil er fein iſt, ſchickt er ſich am beſten zum Putzen.

C) Meerſand, welcher der ſchärfſte ſeyn ſoll. Im Zuſammenreiben giebt er einen kieſelichten oder knirſchenden Schall von ſich.

Anm. 1. Je ſchärfer der Sand iſt, deſto beſſer iſt er: weil, wenn er klein, oder rund iſt, der Kalch nicht ſo gut an ſeinen Oberflächen hält, als wenn dieſe groß und uneben ſind.

e) Rohr, wird zum Rohren bey den Scheidewänden an den Stühlen und Riegeln, imgleichen bey den Gipsdecken gebraucht, weil der Kalch an dem bloſſen Holze nicht anhängt. Es wird von den Fiſchern aus dem Waſſer geſchnitten. Beſſer aber erhält man es im Winter, auf dem Eiſe, durch das Rohrſtoſſen. Das Schock Bunde koſtet 1 Rthlr.

f) Rohrnägel, welche auch zum Rohren oder zur Berahmung der Holzwände gebraucht werden. Man nagelt nehmlich damit den Drath an, welcher das Rohr veſthält; das Tauſend koſtet 16 Gr.

g) Latten, welche gebraucht werden, theils zur Schälung, theils die Bogens zuſammen zu fügen, über welchen die Gewölbe gemauert werden, und auch auf die Dächer die Dachſteine zu tragen. Sie werden in Magazinen, wie auch von den Bauern gekauft; ſind 12 bis 24 Fuß lang, und koſtet das Stück bis 2 Gr. das Schock 3 Rthlr. und drüber.

h) Latt-

Digitized by Google

h) **Lattnägel**, zur Annagelung der Latten auf die Dächer; koſtet das Schock 4 bis 6 Gr.

i) **Lehm**, welcher zu den Feuerungen gebraucht, und die Fuhre mit 12 bis 16 Gr. bezahlet wird.

k) **Splitten**. Dieſe werden um den Regen abzuhalten, bey einfachen Dächern unter die Fugen der Steine gelegt. Man macht ſie aus Kienenholz. Mit ihrer Verfertigung geben ſich beſondre Arbeiter ab. Das Tauſend gilt 1 Rthlr. 6 Gr.

l) **Lackmuß**. Es wird aus ungelöſchten Kalch, Grünſpan, Salmiack und Heidelbeeren gekocht. Es wird zum Weiſſen gebraucht, und dient beſonders dazu, den getünchten Wänden das ſchmutzige Gelbe zu benehmen. Das Pfund wird für 7 bis 8 Gr. gekauft.

m) Ruß, (Rahm) die Füſſe der Wände, unten an dem Boden, damit zu färben. Man nimmt aber keinen andern als Beckerruß, oder von Kienholtz dazu, da die groſſen Butten 3 Gr. koſten.

n) Endlich brauchen ſie verſchiedene Farben zum Färben, als da ſind: grüne Erde oder Terrawer, Engliſchroth, Braunroth, gelber Ogger, Berlinerblau ꝛc. welche Farben alle mit viel oder wenig Kalch verſetzt werden, je nachdem ſie lichte oder dunkel ſeyn ſollen.

B) Die Werkzeuge. Das erſte, was der Maurer ergreift, iſt

a) das Schurzfell. Es iſt ein gargemachtes Kalbfell, welches vorgebunden oder geſchnallet wird, den Kalch und Staub von der Kleidung abzuhalten. Der tägliche Anblick iſt Figur genug.

b) Der Mauerhammer Fig. 1. und Mauerkelle (ſ. Fig. 1. beym Brunnenmacher 1ſte Ausg.) Mit dem Hammer werden die Steine behauen, und mit der Kelle wird der Kalch auf die Steine gelegt.

c) Der Sprengpinſel Fig. 2. iſt 1½ Fuß lang, und wird damit der Kalch, auch die Steine beſprenget, auf welche der Kalch gelegt wird.

d) Das Schoßloth. (ſ. Fig. 10. beym Brunnenmacher) Es iſt eine 40 Fuß lange Schnur, die auf eine Rolle gewickelt iſt. Am Ende der Schnur hänget ein Gewicht. Sie dienet die Mauer darnach gerade zu richten.

e) Der Weißpinſel Fig. 3. iſt 7 bis 8 Fuß lang. Vorn ſind Schweinsborſten eingepichet. Die Wände werden damit zum letztenmale überweiſſet.

Anmerk. Ein ſolcher abgenutzter Pinſel wird gebraucht, die Wände das erſtemal zu überweiſſen, und heiſſet ein Schlemmpinſel.

Ein

Digitized by Google

Ein abgenutzter Schlemmpinſel dienet, die Wände abzureiben, ehe ſie das erſtemal überweiſſet werden, und heiſſet ein Staubpinſel, weil er den Staub von den Wänden abnimmt.

f) Das **Richtſcheid** Fig. 4. iſt 5 bis 6 Fuß lang. Man braucht es im Kleinen die Setzwage darauf zu ſetzen, und alſo die Mauer horizontal oder wagerecht zu machen. Das heißt **Abrichten.**

g) Das **Wageſcheid** iſt eben das im Groſſen. Es iſt ein 16 bis 20 Fuß langes und 9 Zoll breites Brett. Es dient zur Abwägung groſſer Mauern, z. E. eines ganzen Gebäudes ins Gevierdte u. ſ. w.

h) Die **Setzwage** Fig. 5. zum Abwägen der Mauer. Sie beſtehet aus einem gleichſchenklichten Dreyeck, deſſen Grundlinie durch einen Einſchnitt in zwey gleiche Theile getheilt iſt, aus der Spitze aber des obern Winkels hänget ein Bleyloth herab bis auf die bemerkte Hälfte der Grundlinie. Man hat groſſe und kleine Setzwagen.

i) Die **Tünchſcheibe** Fig. 6. iſt ein Viereck 18 bis 20 Zoll lang und breit. In der Mitte iſt unterwärts ein Stiel, der ſtatt eines Handgriffes dienet, eingezapft. Sie wird beym Tünchen und Putzen gebraucht, den Kalch darauf zu legen.

k) Das Reibebrett Fig. 7. iſt ein Brett 8 bis 9 Zoll lang und 6 Zoll breit, unten mit einem Griff verſehen. Der Kalch wird damit an den Wänden veſt gerieben. Ein eben ſolches, aber gröſſeres Reibebrett von 3 bis 4 Fuß Länge, 6 Zoll Breite, heißt eine Kartetſche, und dienet die Wand damit eben zu machen.

l) Der Gipstiſch iſt ein gemeiner Tiſch, mit Leiſten beſchlagen, um den Gips und Kalch auf denſelben zu miſchen. Die Figur läſſet ſich leicht gedenken.

m) Der Kalchkaſten Fig. 8. ein länglicht viereckter Kaſten, 3 Fuß lang, 2 Fuß breit, an jedem Ende mit einem Handgriff verſehen. Der Kalch wird daraus vermauert.

n) Der Kummkarren Fig. 9. Man karret darin den Kalch, Sand und Steine herbey.

o) Die Molden Fig. 10. Der Handlanger muß darin den Kalch dem Maurer zutragen.

p) Handſägen und Handbeile Fig. 11. zum Rüſten.

q) Picken, Brechſtangen und Flechen, Fig. 12. werden zum Einbrechen der Mauern gebraucht. Die Fleche iſt eine Art von Picke, an einer Seite breit, wie eine ſtumpfe Axt, an der andern wie eine Picke ſpitz.

r) Latt-

r) **Latthammer**, Fig. 13. imgleichen Schellhammer. Dieſe werden zum Fundamentmauern, d. i. die Steine damit gehörig zu ſchlagen, gebraucht; jene aber dienen, die Latten auf den Dächern anzuſchlagen.

s) **Putzeiſen** Fig. 14. ſind dazu da, Geſimſe auszuputzen.

t) **Die Böcke** Fig. 15. ſind hölzerne Geſtelle mit 4 Füſſen zum Rüſten. Hieher gehören auch die Bretter, Stricke, Rüſtſtangen und Netzbäume. Alles dienet zum Rüſten. Die Netzbäume ſind die Bäume, welche auf einem Gerüſte in die Zwerch gelegt werden, um die Bretter zu tragen.

u) **Schablonen** Fig. 16. ſind ausgeſchnitzte Bretter, mit welchen die Glieder des Geſimſes gezogen werden.

v) **Das Viſitiereiſen** Fig. 17. Es iſt 4 Fuß lang und ½ Zoll dicke. Es werden damit die Wände viſitiret, ob ſie zur Feuerung taugen, oder ſtark genug ſind, und dergleichen.

w) **Der Grundbohrer** Fig. 18. dienet, das Fundament zu ſuchen, ob es tief ſey oder nicht. Man kann nehmlich daraus, wenn der Bohrer Sand, Lehm, naſſe Erde und dergl. mit heraufbringet, auf die Veſtigkeit oder Lockerheit des Bodens ſchlieſſen, folglich auch

folglich auch wie tief man graben müſſe, und wie viel Steine man nöthig habe daraus erkennen.

x) Waſſerfäſſer Fig. 19. das Waſſer zum Bau zu tragen, die Mauern anzunetzen, und dergl. Es iſt noch übrig

y) Das Winkelmaß, Fig. 20. den Bau damit nach dem Winkel anzulegen, imgleichen die Mauerſchnuren, darnach die Flucht, d. i. eine gerade Linie zu machen.

z) Die Dachmolde oder Dachkaſten, Fig. 21. wird mit Kalch gefüllet und auf den Dächern gebraucht, da ſie denn an die Latten angehängt wird.

ʒ) Die Kalchbank Fig. 22. oder Löſchbank, worin der Kalch gelöſcht wird. Sie iſt 1 Fuß tief und 8 Fuß im Quadrat, mit einem Schieber verſehen, welcher den Kalch aufhält, und wenn er aufgezogen worden, durchläßt.

C) Die Waaren.

a) Die Waaren ſelbſt ſind überhaupt allerley Arten der Gebäude: Z. E. Kirchen, Kirchen- und Pulverthürne, Schlöſſer, Palais, Luſthäuſer, groſſe, mittlere und kleine Bürgerhäuſer, Zeug- Garten- Glas- Gewächs- und Treibhäuſer, Brücken, Veſtungswerke, Canäle, Schleuſen, Piedeſtale, Waſchkeſſel, u. ſ. w.

b) Die Handgriffe und zwar

A) beym

A) **Beym Fundament** eines Gebäudes. Zuerſt wird es abgeſtochen, Schnüre gezogen und gegraben, 3, 12 bis 18 Fuß tief, je nachdem der Boden veſt oder loſe iſt. Wenn man ſich des Bodens verſichert hat, ſo kommt das Mauern, und zwar wird Kalch und Steine herunter ins Fundament geworfen, der Kalch aber mit Rinnen herunter gelaſſen, und alſo das Fundament aufgemauert.

Anm. Wenn kein Fundament zu finden iſt, werden Pfähle in die Erde gerammet, darauf ein Ruſt, das ſind ſtarke Bohlen, gelegt werden und darauf gemauert. Die Beſchaffenheit des Bodens erfähret man mit dem Erd- oder Grundbohrer. (Litt. B, w,)

B) **Beym Gebäude ſelbſt.** Hier werden die Mauern ſenkrecht aufgeführet, und wird auch dahin geſehen, daß ſie rings umher in einerley wagerechten Stande fortlauffen. Wenn man wegen der Höhe nicht mehr reichen kann, ſo ſetzt man Rüſtböcke, und auf dieſen macht man von Brettern ein Gerüſte. Darnach werden Rüſtſtangen geſetzt, wenn die Böcke nicht mehr hinanreichen, und zwar allemal 8 bis 10 Fuß auseinander. Wenn auch dis nicht mehr zureicht, ſo werden neue Stangen darauf gepfropft. Man muß auch Steiffen zwiſchen den Stangen haben, weil man ſich auf die Stricke allein nicht verlaſſen kann.

Digitized by Google

kann. An Schlöſſern, groſſen Häuſern u. dergl. hat man ſchiefe Brücken, auf welche man die Materialien hinaufführet. Wenn das nicht angeht, z. E. bey den Schornſteinen und ſonſt, ſo wird der Kalch in Molden heraufgetragen und die Steine heraufgelanget. Wenn das Dach aufgeſetzt iſt, ſo werden an den oberſten Balcken, auf welchen die Sparren ſtehen, eiſerne Traganker angeſchlagen, die die Platten an dem Hauptgeſimſe tragen müſſen. Dann wird das Geſimſe verfertiget, wozu die Schablonen dienen; und endlich wird das Dach darauf gelegt.

Anm. Man hat noch eine Art Anker, die man Zuganker nennt, und dieſe werden gebraucht zwey gegeneinanderſtoſſende Mauern zuſammen zu halten.

C) Beym Dach inſonderheit. Die Dächer ſind verſchieden. Man hat einfache, man hat doppelte: Die doppelten ſind 5 bis 5½ Zoll weit gelattet, die einfachen 8 bis 9 Zoll. Bey den einfachen kommen die Splitten unter die Fugen: bey den doppelten aber liegen die Steine ſo nahe aufeinander, das die Fugen einer Reihe von den unterliegenden Steinen der höhern Reihe geſchloſſen werden.

Anm. 1. Pult- Sattel- Walm- und dergleichen Dächer ſind abgekommen, weil ſie das Gebäude nur beläſtigen, dagegen ſind gebrochene, Frau-

Franzöſiſche, Holländiſche Dächer eingeführt. Dieſe beſtehen darin, daß ſie gebrochen, d. i. noch einmal verſimſet worden. Das Dach, welches über dieſes zweyte Geſimſe kommt, heißt die Maſarte, das andre aber, das ordinaire Dach.

Anm. 2. Allzuhohe Dächer leiden vom Sturmwinde, allzuniedrige vom Regen und ihrer eigenen Schwere. Doppelte Dächer ſind dichter, aber ſie erfordern viel Dachſteine. Gebrochene Dächer geben geräumige Boden und Dachſtuben.

D) **Beym Schornſteinen** Einige machen den Schornſtein eher als das Hauptgeſimſe, andre das Hauptgeſimſe zuerſt. Beydes iſt gleich gut. Die Gröſſe des Schornſteins wird nach der Weite ſeiner Rauchröhren beſtimmt, und richtet ſich nach der Menge der Röhren die zuſammen kommen. Heutzutage macht man ſie ſo niedrig, als möglich, daß der Wind nur oben ſeine Spielung haben kann. Diejenigen, die auf den Seiten des Daches herausgehen, werden höher gemacht, als die auf dem Sattel befindlich ſind. Es iſt leicht zu begreiffen, warum? Inwendig werden die Schornſteine mit der Mauerkelle und Kalch ausgeſtrichen, und mit dem Sprengpinſel abgefitzet, damit ſich der Ruß nicht ſo leicht einſetzen und das Feuer bey entſtändenem Brande im Schorſtein auf die Fugen treffen könne. Man hat auch verſchiedene Kappen auf den Schorſteinen von Dachſteinen, oder gewölbet,

wozu

Digitized by Google

wozu ſie Mauerſteine nehmen, damit die Röhren gut ziehen. Auch hat man Schieber in Schorſteinen, oder auch oben eine Klappe, welche man zuſchiebet, oder zuzieht, wenn er brennt: und ſo verlöſcht das Feuer von ſelbſt. Es giebt auch Klappen in Caminſchornſteinen, die die Wärme, wenn das Feuer ausgebrannt iſt, aufhalten.

Anm. Ein Camin iſt der unterſte und weiteſte Theil des Schornſteins, der mit dem Fußboden zuſammen hängt. Sie werden auf verſchiedene Art gebauet, und deshalb heiſſen ſie entweder Italiäniſche, Holländiſche oder Franzöſiſche. Die Italiäniſchen werden bey uns nicht ſonderlich geachtet; die Holländiſchen und Franzöſiſchen findet man aber überall in Teutſchland. Dieſe letztern ſtehen gemeiniglich in der Mauer und gehen ganz herunter bis auf den Boden. Man legt ſie zierlich an die ſchmalen Wände der Zimmer an. In viereckichten Stuben ſtehen ſie bequem in der Ecke. Die beſte Proportion iſt, wenn ſie den vierten oder fünften Theil ſo breit ſind, als die Wand iſt, woran ſie ſtehen. Ihre Höhe muß allezeit weniger als die Breite betragen. Die Bordirung oder Einfaſſung muß von Stein, von ächten oder gemachten Marmor ſeyn. Damit die Camine nicht rauchen, ſo wird der Schornſtein, der mitten zum Dach hinaus gehet, oben weiter als unten gemacht.

D) Die Zünftigkeit.

a) **Die Beurtheilung.** Es iſt ein ſehr altes, freyes, zünftiges, aber ungeſchencktes Handwerk. Zur Winterzeit nehmen die

Mau-

Maurer andre Handarbeit vor, weil das Mauern in der Kälte vergebliche Arbeit iſt. Wer aber mit keiner andern Sache ſich zu beſchäftigen weiß, iſt wirklich bey jetzigen Zeiten zu beklagen.

b) Die Lehrburſche lernen 3 Jahre. Sie bekommen 5 bis 6 Groſchen Tagelohn, dafür aber müſſen ſie ſich ſelbſt beköſtigen. Man nimmt gern ſtarke und groſſe Leute darzu, weil ſonderlich das Rüſten Leibeskräfte erfordert. Es iſt ihnen das Zeichnen ſehr nützlich, beſonders ſolchen, die da Meiſter zu werden gedenken.

c) Die Geſellen wandern 3 Jahre, doch nicht auſſerhalb Landes. Sie bekommen 10 Gr. Tagelohn und beköſtigen ſich ſelbſt, auch müſſen ſie ſich Schlafſtelle und dergleichen verſchaffen. Der geübteſte Geſelle heiſt der **Polierer** und er hat beym groſſen Bau, oder wo der Meiſter nicht zugegen iſt, die Aufſicht über die andern Geſellen. Er muß auch in Abweſenheit des Meiſters den Bau anlegen und vollführen. Bey den Geſellen ſind immer 4 Altgeſellen; 2 einheimiſche und 2 ausländiſche, damit weder den hieſigen, noch den Fremden Unrecht geſchehe. Der Junggeſelle muß die andern verbieten, d. i. alles nöthige bey ihnen beſtellen.

d) **Die Meiſter.** Sie machen zum Meiſterſtück ein groſſes Gebäude mit Kufen- und Creutzgewölben. Davon muß erſt die Zeichnung nach dem verjüngten Maßſtab gemacht werden. Dieſes geſchiehet bey dem Altmeiſter. Die Zeichnung wird dem Baudirector oder Inſpector vorgezeiget. Wird ſie gut geheiſſen, ſo wird das Meiſterſtück ſelbſt angefangen. Dieſes muß ohne Hauptfehler vollendet werden. Geringe Fehler werden mit Geld beſtraft. Eigentlich giebt derjenige, der Meiſter werden will, den Bau nur an, und die andern Geſellen, welche er ſich dazu ausſuchen kann, beſorgen die Ausführung. Ein guter Meiſter muß in der Baukunſt wohl erfahren ſeyn und beſonders vorher einen richtigen Ueberſchlag der Materialien und geſammten Unkoſten machen können. Das Haupt der Meiſter heißt hier, wie bey den andern, der Altmeiſter. An dieſem werden die Befehle der Obrigkeit geſchickt, um ſie den übrigen Meiſtern und der Geſellenſchaft mitzutheilen.

III. Ab-

Digitized by Google

III. Abſchnitt.

Vom Handwerk des Nadlers.

Wobey

A) Die Materialien. Dieſe ſind

a) Meſſingdrath. Das ſind die metallenen Faden, welche von dem Drathzieher vermittelſt des Zieheeiſens von immer engern Löchern, der Drathbank und der Drathwinde verfertigt werden. Meßing aber iſt ein gemachtes Metall von Kupfer und Gallmeyſtein. Man nimmt den Meßingdrath am liebſten zu den Nadeln, weil alle mit Zuſatz vermiſchte Metalle veſter ſind, und auſſerdem die Nadeln durch die Meßingfarbe ein beſſeres Anſehen erlangen, als wenn ſie von Kupfer wären. Die eiſernen Nadeln verwirft man, weil ſie dem nagenden Roſt unterworfen ſind. Von dem meßingenen Drath hat man

A) den ſogenannten blanken Nadeldrath, und von dieſen giebt es wieder Schäftdrath zu den Körper der Nadeln, und feinen oder Knopfdrath zu den Knöpfen der Nadeln. Die hieſigen Nadler kaufen ihren Drath bey den

Facktoren, welche von der Fabrique zu Neuſtadt-Eberswalde dazu geſetzt ſind. Der Centner blanker Drath koſtet 58 Rthlr. 16 Gr. Ein ſolcher Centner wird in 32 Bunde gewunden, und ſolch $\frac{1}{32}$ Centner wiegt 3 ℔ 12 Loth, und koſtet 1 Rthlr. 20 Gr. Das Zeichen des Eberswaldiſchen Draths iſt auf der einen Seite der flachgeſchlagenen Bleykugel ein fliegender Adler, auf der andern des Königs Name, und in der Umſchrift der Name des Orts.

B) **ſchwarzer Meſſingdrath.** Er iſt ohne Politur, ſo wie er von der Drathmühle kommt. Man hat ihn von verſchiedener Stärke oder Nummern. Die gröbſte Nummer enthält Drath von der Dicke eines Fingers, die feinſte von der Dicke einer gemeinen Knittnadel. Man macht daraus Ketten, Haaken und Oeſen, wie auch allerley Gitterarbeit. Es hängt ihm von der Mühle vieler Schmutz und Roſt an, welchen ihm aber der Weinſtein benimmt. Der Centner koſtet 53 Rthlr. 6 Gr. das Bund 6 Rthlr. 1 Gr. 2 Pfund werden auf Abgang für den Blankdrathzieher gerechnet. Ein Bund wieget $\frac{1}{8}$ Centner und enthält 30 bis 40 Enden oder Adern. Das Zeichen iſt mit dem vorigen einerley.

Anm.

Digitized by Google

Anm. 1. Der hieſige Drath iſt ſpröde und hart; der ausländiſche aber, als der Sächſiſche, Braunſchweigſche ꝛc. iſt geſchmeidiger und weicher, dabey auch wohlfeiler, weil die Zuthaten dazu aus fremden Ländern kommen. Der Schwediſche iſt unſerm an Güte gleich, nur daß er wohlfeiler iſt. Der Böhmiſche iſt mit dem Sächſiſchen beynahe einerley. Er darf aber in unſerm Lande nicht geführet werden. Dis gilt von allem ausländiſchen Drath. Das Zeichen des Schwediſchen iſt ein Stern oder Baum, des Hamburgiſchen, ein groſſes lateiniſches A, des Nürnbergiſchen, 3 Cräntze, des Heſſiſchen ein Eichenſtrauch, an welchen Eicheln hangen.

Anm. 2. Man legt, was noch die Zubereitung des Draths anbetrift, bey den Meßingwerken gemeiniglich eine Meßingſchmelzerey, einen Meßinghammer und eine Drathmühle an, welche von einerley Waſſer getrieben werden. Das Meßing, das zum Drath gebraucht werden ſoll, muß auſſer andern guten Eigenſchaften der Zuſammenſetzung auch das reinſte ſeyn, weil es auf der Ziehebank viel auszuſtehen hat, (gemartert wird). Die Schmelzer wiſſen ſchon hierzu das beſte auszuleſen. Von der Schmelze, wo das Meßing geſchmolzen und in 5 Fuß lange und ½ Fuß breite Stücke geſchnitten wird, kommt es unter den Drathhammer, wo es nach verſchiedenen Kalibern, je nachdem die Dicke des Draths es erfordert, geſchmiedet wird. Hierauf bringt man es auf den Drathzug oder Mühle, man ſchneidet es erſt viereckicht, ſodann wirds auf der Ziehebank rund gezogen, in Feuer ausgeglühet, wieder gezogen, noch einmal geglühet, und das wird 4 bis 5 mal wiederholt, bis es die gehörige Dicke, d. i. die Dicke einer Stricknadel erhalten hat. Nun kommt es zu den Bankdrathzieher, welcher es mit der Hand und dem

Digitized by Google

Zieheeiſen ſo weit zwinget, daß es zu den Arbeiten der Nadler geſchickt iſt. In Polen, Preuſſen und im Reich ziehen die Nadler ſelbſt Drath. Es folgt weiter

b) **Eiſendrath.** Er wird hier zu Lande fabriciret. Der von Hohenſiene bey Oderberg kommt, iſt ziemlich geſchmeidig; aber ſie machen dort nicht alle Sorten dieſes Draths. Inzwiſchen hat man doch von daher Eiſendrath von der Dicke eines kleinen Fingers, bis zu der Dicke einer Stricknadel. Der Centner koſtet 11 bis 18 Rthlr. und iſt in einfache und doppelte Ringe eingebunden. Ein einfacher Ring wieget 5 ℔, ein doppelter 10 ℔. Der Preis des feinen Eiſendraths richtet ſich nach der verſchiedenen Stärke deſſelben; man hat das Pfund zu 6 bis 12 Gr. Dieſer Eiſendrath wird zu Stuhlfedern, Horten oder Malzdörren, Bienenkappen und allerley Gitterarbeit gebraucht. Zu den Trauer- und Haarnadeln ſchickt ſich der Böhmiſche am beſten, zu den Stuhlfedern aber der Härzer. Der Iſenloer und Schmalkaldiſche iſt ſehr hart, brüchig und folglich für die Nadeln zu ſchlecht.

c) **Stählerner Drath.** Dieſer wird ſelten gebraucht, als nur etwa zu Fiſchangeln, Pfriemen und dergleichen gehärteten Dingen. Er kommt vom Harz und koſtet das Pfund 16 Gr.

d) Sil-

d) **Silberdrath**, zu unächten Uhrketten und dergleichen. Die Nadler brauchen nur den Leoniſchen. Der ächte Silberdrath wird von den Goldarbeitern verarbeitet. Die Mark ächter Silberdrath gilt 1 Thlr. 8 Gr. und iſt 16 Löthig. Auf eben die Art wird auch der unächte gekauft die Mark für 16 Gr.

e) **Köpfe und Bodens** zu den Vogelbauern. Man hat ſie von Meßing und von Holz und werden von dem Drechsler verfertiget.

f) **Tagſtangen**, zu den Haacken der Malzdörren, ſind von Eiſen und werden von den Schlöſſern verfertigt. Der Drath wird darauf gewickelt.

g) **Hölzerne Rahmen**, zu den Gitterſtrickereyen, werden von den Tiſchern gemacht.

h) **Leinöhl** zum Schwärzen der Haarnadeln. Zum Durchziehen des Draths wird **Rübeöhl** oder **Baumöhl** gebraucht. Das erſte iſt wohlfeiler und thut eben die Dienſte.

i) **Weinſtein**. Mit dieſen werden die gelben Haacken und Oeſen geſotten und in einem hölzernen Faſſe blank geſcheuert.

k) Noch gehören hieher die **Zinnplatten** zum Verzinnen der Nadeln. Hier braucht man aber Salmiack an deſſen ſtatt, und **Weißut**, welches eine Zuſammenſetzung aus Engliſchen Stangenzinn und Wißmuth iſt.

B) Die Werkzeuge.

a) Die Eichene Werkbanck mit gedoppelten Kegeln, Fig. 1. mit kleinen gewundenen Vertiefungen, darauf die ſtählernen Stuhlfedern nach immer engern Schneckenzügen gewunden werden.

b) Das Zieheiſen, Fig. 2. iſt eine Eiſen- oder Stahlplatte, in deren Mitte Löcher für die verſchiedenen Nummern des Draths eingebohret ſind. Durch dieſe Löcher, denen die Nadler mit dem Ziehlüfter (einer Art von Pfriem) vollends ihre gehörige Weite geben, wird der Drath, welcher vorher ausgeglühet und mit Oehl beſtrichen worden, gepreßt durchgezogen. Dadurch bekommt er die erforderliche Feinheit. Der Drath wird zu Anfange vorgeſpitzt, d. i. ſo ſpitz zugefeilet, daß er durch die Löcher durchgehet und hinten mit einer Zange kann gefaſſet werden. Die Giebe, Fig. 3. iſt eine Art von Haſpel und dienet dazu, die Drathadern darauf zu wickeln, um ſie hernach, wenn der Drath durch das Zieheiſen gezogen wird, gleichſam wieder abzuhaſpeln. Eine hölzerne Spule, oder Walze mit einer Kurbel zum Umdrehen, nimmt den fertigen und durchgezogenen Drath auf. Die verlangte Nummer, oder Caliber des Draths wird durch den Vieſierring oder Schießklinge, oder Probiereiſen, gefunden. Der Drath wird durch

dieſe Mittel nicht nur feiner, ſondern auch länger, ſteiffer und glänzender gemacht.

c) Das Richtholtz, Fig. 5. iſt ein Brettchen, auf welchen 6 bis 7 Drathſtifte eingeſchlagen ſind. Dieſe ſtehen in einer krummen Linie mehr oder weniger auseinander, je nachdem die Drathe ſtark ſind, die dadurch gerichtet, d. i. gerade ausgeſtreckt werden ſollen.

d) Die Schrotſcheere, Fig. 6. Sie iſt mit einer Angel in einem Klotze beveſtiget. Das andre Scheerenblat, woran der Griff iſt, iſt beweglich, um eine ganze Menge Draht damit zugleich abzuſchneiden. Eine ſolche Menge beſteht oft wohl aus etlichen hundert Stücken Nadeldrath.

Anm. Wenn die Knopfenden krumm geſchnitten werden, ſo nennet man dis einen Pfaffenſchnitt. Dergleichen Stücke Drath können nachher nicht wohl zu Nadeln gebraucht werden.

e) Das Schaftmodell, Fig. 7. Es iſt ein ausgehöhltes halbrundes Stück Holtz, welches die Länge der Nadelſchäfte beſtimmt. Seine Höhlung iſt in 2 ungleiche Theile abgetheilt; der eine hat die doppelte Länge des andern. Zu jeder Nummer hat man ein beſondres Modell.

f) Das groſſe Zuſpitzrad, Fig. 8. dienet die Eiſernen oder Meßingenen Steck- und

Nehnadeln darauf zuzuſpitzen. Dieſes Rad gehet in einer hohlen Bank, wie das Dreherad der Zinngieſſer. Das vornehmſte davon iſt der Spitzring, eine 2 Zoll dicke Scheibe von Stahl, deren Durchmeſſer 6 bis 7 Zoll beträgt, deren runde Oberfläche aber wie eine Feile ausgehauen iſt. Zu den Meßingenen Stecknadeln iſt er von Stahl, zu den Eiſernen aber von Sandſtein, und iſt alsdenn auch gröſſer. Die Einſchnitte der umlaufenden Fläche dieſes Spitzringes ſind ſehr ſcharf um denen daran gehaltenen Nadelſchäften durch das herumdrehen glatte Spitzen anzuſchleiſſen.

g) Das Knopfrad Fig. 9. Man ſpinnet auf dieſem Rade den Knopfdrath, welcher in dichten Gewinden auf die Eiſerne Spindel aufläuft. Die Spindel iſt ſo dicke, als der Nadelſchaft, auf welchen der Knopfdrath ſoll geſponnen werden. Das Rad ſelbſt iſt übrigens von dem Rade der Wollſpinner nicht unterſchieden. Wir merken hier gleich

h) das Knopfholz, Fig. 10. Es dienet, den Drath von der Giebe zwiſchen ſeinen Stiften hin auf das Rad zu leiten, und die Nadelknopfſcheere ſchneidet die Gewinde zu den Stecknadelknöpfen ab.

i) Die Wippe, Fig. 11. Sie wird gebraucht, um die Knöpfe auf den Schäften der

der Stecknadeln aufzuſtampfen. Dieſe Maſchiene iſt, ſo ſchlecht ſie auch ausſieht, ſehr wohl ausgeſonnen. Sie machet den Knopfdrath auf dem ſtumpfen Ende des Nadelſchafts in wenig Augenblicken nicht nur ſo veſt, als wenn er aufgelöthet wäre, ſondern auch durch die in den Stempeln eingeſchnittenen Gruben, in welchen der Nadelknopf gelegt wird, daß der Knopf nach einigen Stöſſen, die der obere Stempel auf den untern thut, vollkommen rund iſt. Ueber dem obern Stempel oder Ambos iſt eine Bleykugel angebracht, um den niederfallenden Stempel Kraft zu geben. Der obere Stempel wird vermittelſt einer Kette, an einen eiſernen Stabe mit Hülſe des oben befindlichen hölzernen Hebels und der vom Hebel hinten herablauffenden Schnur, an welcher unten ein Fußtritt, wie ein Steigbügel, ſich befindet, heraufgezogen, und fällt durch ſeine Schwere wieder nieder, ſo bald man den Fuß in dem Fußtritte in die Höhe hebt. Und dis geſchiehet mit vieler Geſchwindigkeit.

k) **Der Schraubeſtock**, Fig. 12. um die Knöpfe an den Spitzen rund zu hammern, imgleichen die Schuzwecken und dergl. Sein Gebiß iſt wie eine Feile übers Creutz gehauen. Noch ein kleinerer Schraubeſtock wird zum Zuſpitzen der Zungen gebraucht.

l) Der

l) Der Ambos, Fig. 13 mit Rinnen, die halb rund ausgehauen ſind, um den Drath darin zu den Zungen der Schnallen halb rund zu ſchlagen. Ein anderer Ambos mit glatter Bahn wird gebraucht, die Haaken flach zu ſchlagen. Dies geſchicht mit dem

m) Pflöckhammer, Fig. 14. Der Polier-Hammer aber ſchlägt an den Nehnadeln der Lederarbeiter die 3 Seiten flach. Mit eben dieſem Hammer werden auch die Haaken und Oeſen breit geſchlagen.

n) Feilen, Fig. 15. ſowol dreyeckigte als halb-runde und platte, um die Rinnen in den Knopfſtampfen oder Stempeln einzufeilen, wie auch die Lüſter zu richten und dergl.

o) Zangen zum halten, ziehen, beugen u. dergl. deren ſind mehrere Arten, als da iſt

A) Die Biegezange, Fig. 16. mit welcher die Oehre an groſſen Haaken und Oeſen angebieget werden.

B) Die Halszange, Fig. 17. dienet zu den langen Kettenſchacken, oder den Gliedern der Kette; oder Drath, den man richten will, veſt zu halten.

C) Die Beißzange, Fig. 18. mit welcher man an den beyden Seiten eines Gewindegelenks die runde Oeſe zudrückt.

D) Die

o) Die Fitzzange, Fig. 19. inwendig mit einer Rinne, darin die Nehnadel veſt gedruckt liegt, damit das länglichte Oehr eingefitzet, oder eingemeiſſelt werden könne.

p) Der Trillbohrer, Fig. 20. womit das Nehnadel Oehr eingetrillet wird.

q) Der Zirkel, Fig. 21. auf dem hölzernen Rahmen die Weite des Gitterwerks einzutheilen.

r) Die Klopfe, Fig. 22. iſt ein kleines geſpaltenes Holz oder ſchmales Lineal, mit 16 bis 32 Rinnen, auf welchen die Nadelbrieſe geradelinigt gefalzet werden.

s) Das Schackenholz, Fig. 23. mit zwey Stiften, worauf die Canonierketten gewunden werden.

t) Ein länglichtrunder oben gewölbeter Knopf von Holz, Fig. 24. über welchem die Vogelbauer geſtrickt werden.

u) Ein Stuhl, mit einem hölzernen Kamm von ſtählernen Zähnen, wird zu den Kornfegen gebraucht. Endlich

v) Eine Knopfſcheere, Fig. 25. womit die Knöpfe zu den Nadeln von den Drathgewinden abgeſchnitten werden.

w) Eine Kruke, oder Keſſel zum Verzinnen, ein Faß zum Nadelſpühlen, ein hölzernes Gefäß,

Gefäß, worin die Schäfte, Knöpfe und Nadeln gelegt werden, ein Sieb, ein Zober zum Scheuren der Nadeln, Beutel, Schauffel, Schwingnapf, Löffel zum Verzinnen und dergleichen kleine Werkzeuge mehr, deren Figur man ſich leicht vorſtellen kann.

C) Die Waaren.

a) Die Waaren ſelbſt, ſind überhaupt Nadeln, und alles was aus Drath, beſonders Meßing- und Eiſendrath unter dem Hammer und mit der Zange gezwungen werden kann: als da ſind groſſe, kleine und mittlere Knopf- und Nehnadeln und von den lezten wieder inſonderheit Schneidernadeln mit einen runden Oehr, Kirſchner und Schuſternadeln mit einem länglichten Oehr; ferner Spick- und Packnadeln, Stricknadeln, Schreibtafelnadeln, Strumpfwebernadeln und dergl. Weiter gehören hieher Ketten, Haaken und Oeſen, Angelhaaken, Cartätſchen, Haaken, Meß- und Schaken-Ketten, allerley Drathſtrickerey, als Malzdorren, Kornfegen, Weberkämme und Siebe, Vogelbauer, und dergleichen. Noch gehören hieher allerhand Gegitter vor Thorwegen, Kellerfenſtern, Drathkörben, Fliegenſchräncke u. ſ. w. Endlich Bienenkappen, Kratzbürſten, Fenſterkörbe, Pfeiffenräumer, Karpenröſten, Mückengitter, Treſors zu den Gutſchgar-

gardienen, Mauſefallen und andre Dinge mehr.

b) Die Handgriffe.

A) Bey verfertigung der Stecknadeln ſind folgende die vornehmſten.

a) **Der Drath wird ausgeſucht** reine gemacht und nachdem er durch das Zieheiſen die erforderliche Dicke und Veſtigkeit erhalten hat, (ſ. Litt. B, b,) mit dem Richtholtz

b) **gerichtet.** (Litt. B, c.) Ein jedes Ende oder Ader, welches von der Siebe (B, b,) abgewunden und gerade gerichtet, wird

c) **in ſo groſſe Enden geſchnitten,** daß 3, 4 und mehr Nadeln daraus werden können. Dis geſchicht vermittelſt der Schrootſcheere und dem Schaftmodell. (B, d, e.) Die abgeſchnittenen Stücke wirft man ſofort in eine höltzerne Schüſſel um ſie darnach

d) **zum Stechen ſpitz zu ſchleiffen.** (B, f,) Man legt bis an 15 Schäfte zwiſchen den vordern Fingern der linken Hand neben einander hin, drückt ſie mit dem Daumen derſelben Hand veſt, wozu noch der Daum und Zeigefinger der rechten Hand kommen, damit ſie recht veſt gehalten werden. Und ſo werden ſie an den herum-

Digitized by Google

herumlauffenden Spitzring gehalten, im Anhalten herumgewirbelt und an beyden Seiten ſpitz zugeſchliffen.

e) **Dieſe Schäfte werden nun noch einmal durchſchnitten** und man erhält dadurch von 15 Schaften 30, die gerade ſo lang als die verlangten Nadeln ſind. Mit der Spitze eines ſolchen Schafts ſtößt man nun in einen Hauffen kleingeſchnittenen Gewindedraths (ſ. Litt. B, g.) da ſich denn bald ein Gewinde aufſpieſſet, welches der Nadler geſchwind nach den ſtumpfen Ende heraufſchiebet. Endlich werden die looſen unförmlichen Knöpfe

f) **auf der Wippe geſtampfet**, wodurch ſie erſt glatt und rund werden. (Litt. B, i.) Dis geſchiehet eigentlich alſo: Man legt den Schaft in die Rinne, den Knopf aber in die Grube des unterm Amboſes oder Stempels. Die Grube findet ſich nemlich in der Mitte des Amboſes und iſt das Ende der Rinnen. Man läſſet den obern Stempel 6 bis 7 mal ſchnell hintereinander niederfallen: und ſo werden von einer Perſon täglich 8 bis 10000 Knöpfe auf die Schäfte aufgeſtampfet.

Anm. Die gelben Nadeln werden entweder gelb gelaſſen, oder weiß geſiedet. Vor dem Sieden gehet das Blanckſcheuren vorher, und dis geſchickt mit Eßig. Hernach werden die Nadeln in Waſſer gekocht, worin Wißmuth und

und Engliſches Stangenzinn gelegt wird. Das Verzinnen geſchiehet mit Weinſtein, und unterſchiedenen Zinnplatten, welche zum Weinſtein gelegt werden. Das Salz des Weinſteins löſet das Zinn auf und überziehet die Nadeln überall mit einer ſehr zarten Rinde, dem Zinne ſelbſt aber entgehet hierdurch ſehr wenig, wiewol hier zu Lande das Verzinnen mit Salmiack gebräuchlicher iſt. Die geſiedeten Nadeln werden in Kleie getrocknet.

Anm. 2. Die Schönheit einer Nadel beſtehet darin, daß ſie ſchön weiß geſiedet ſey und die Spitze nichts rauhes mehr an ſich fühlen läſſet, auch im Stechen ſich nicht beuget, oder kratzet. Der Kopf muß ſchön rund und gerade aufgeſtampft ſeyn. In Engelland macht man ſchöne verſilberte Nadeln; der Drath wird mit Silberblättchens belegt, und hierauf gezogen und dann auf oben beſchriebene Art bearbeitet. Man hat auch noch andere Arten der Verſilberung, aber ſie ſind von keiner Dauer.

B) **Bey den Nehnadeln** kommt es auf folgende Punkte an. Der Drath wird auf dem Richtholz gerade ausgeſtreckt, mit der Schrootſcheere, wie bey den Stecknadeln, abgeſchrootet, auf den Spitzring zugeſpitzt, breit geſchlagen, ausgeglühet, mit der Fitzfeile an beyden Enden, wo die Löcher hinkommen ſollen, flachgefeilet, die runden Oehre mit dem Trillbohrer eingetrillet, die länglichten aber mit einem kleinen Meiſſelchen eingeſchlagen, endlich mit Eßig oder Covent und Kleie oder Sägeſpänen geſcheuert, mit Hornſpänen

ſpänen und Seiffe gehärtet. Man trocknet, reiniget und ſcheuert ſie wieder und verpacket ſie nach ihren Nummern, nehmlich vom Buchſtaben a. bis s.

C) **Bey den Drathgittern.** Der Nadler miſſet mit einem Cirkel die Gröſſen ab, die er den Augen geben will. Der ausgeglühete, mit Weinſtein gereinigte und gerichtete Drath wird an die Nägel a b c d e f g (ſ. Fig. 26.) ſo angehangen, als in g zu ſehen iſt. Nachdem alle Nägel des Querholzes A B auf ſolche Art mit Drath behangen ſind, ſo folget das Stricken ſelbſt. Das eine Ende des Draths wird vom Nagel a nach den Nagel in h gebogen und daſelbſt umgewunden, das andre aber aus a und das erſte aus b werden in p, und ſo die folgenden in q r s t o u x y z, umeinander geſchlungen: und auf dieſe Art entſtehen daſelbſt die Knoten p bis z. Am Ende des Gegitters werden die Drathenden um die Nägel a, b, c, d, e, f, g, zuſammen gedrehet, und ſowohl hier, als oben und an den Seiten veſt eingeſchlagen. Die Rauten müſſen alle gleich groß, und die Knoten von allen Seiten her betrachtet, eine gerade Linie machen.

Und endlich

D) von

D) von den Haaken und Oeſen iſt folgendes zu merken. Die Haaken mit welchen die Hüte aufgeſtutzet oder die Kleider beveſtiget werden, ſind Stücke geglüheten Eiſendraths, denen man vermittelſt der Biegezange, der Scheere, eines kleinen Amboſes und Hammers verſchiedene Gröſſen und Geſtalten geben kann. Man ſchläget zuförderſt den eiſernen Drath einmal zuſammen, legt das Ende auf den Ambos, ſchlägt mit dem Hammer einigemal darauf, daß es etwas breit wird: hierauf beuget man den Theil wo die beyden Enden Drath zuſammen liegen und woraus die Ringe gemacht werden um; aus dem andern Theil, welcher gleichfals an der Spitze umgedrehet wird, entſtehet der Haaken, welcher ein wenig flach angeſchlagen wird. Der Drath zu den Oeſen wird an beyden Enden auch zu einem Oehr oder Ring angebogen, der Körper auf einem Eiſen gekrümmet, und die Oeſe ſolchergeſtalt zubereitet. Endlich ſchläget man ſie auf einem Ambos gleich, und reibet ſie in einem Sack an einander Blank. Die Angelhaaken werden aus einem zugeſpitzten eiſernen oder ſtählernen Drath gemacht, deſſen ſtumpfes Ende man breit ſchläget oder wie einen Ring krumm bieget, damit die Angelſchnur daran beveſtiget werden

 könne.

könne. Das ſpitze Ende ſchneidet man mit der Scheere halb durch und reiſſet den Wiederhaaken ferner auf, welcher machet, daß der Haaken aus der Wunde, den die Spitze verurſachet hat, nicht wieder herausfähret, ſondern ſtecken bleibt.

Anm. Vor dem Roſt bewahret man den Eiſendrath und die Gitterarbeit, welche an der ſtrengen Luft kommt, mit ſchwarzer Oehlfarbe, womit ſie beſtrichen werden. Bey kupfernen Drathgittern iſt dieſes Hülfsmittel nicht nöthig. Sie verurſachen aber auch mehr Unkoſten. Alles kleine Geräthe, welches aus der Werkſtätte der Nadler kommt, behält entweder die natürliche Farbe des Eiſens, Meßings oder Kupfers, woraus der Drath gezogen worden, oder es kann auch einiges verzinnet, verſilbert, ſchwarz gemacht werden u. ſ. w.

D) Die Zünftigkeit.

a) **Beurtheilung.** Es iſt das Nadlerhandwerk ein freyes ungeſchloſſenes und geſchenktes Handwerk. Die Arbeit der Nadler iſt die angenehmſte und geſundeſte wohl eben nicht. Der Schmutz des Draths, der Feilſtaub, der ſich beym zuſpitzen der Nadeln in die Luft verbreitet, greift nicht nur die Augen und das Zahnfleiſch, ſondern auch die Lunge an. Einigen färben die Kupfertheilchens die Haare ganz grün. Hierin haben ſie mit den Rothgieſſern einerley Schickſal. Doch wenn ſie ſich nur nicht lange mit dem

dem Zuſpitzen abgeben, ſo erfahren ſie dieſe ſchädlichen Wirkungen nicht.

b) Die **Lehrburſche** erlernen dis Handwerk in 3 bis 4 Jahren. Sie müſſen um vorhin angegebener Urſachen willen geſund und munter ſeyn, da ſie ſonſt wegen der leichten Arbeit keine groſſe Leibes Stärke nöthig haben. Ein gewiſſenhafter Meiſter nimmt eher keinen Lehrburſchen an, bevor er nicht im Chriſtenthum und andern zum guten Bürgerlichen Leben erforderlichen Wiſſenſchaften gehörig unterrichtet iſt.

c) Die **Geſellen** bekommen hier zum Geſchenk 10 bis 12 Groſchen, ein freyes Nachtlager und dergleichen. Sie müſſen 3 Jahre gewandert ſeyn.

d) Die **Meiſter werden wollen**, müſſen ihr Meiſterſtück verfertigen, welches in 200 Kürſchnernadeln auf Carlsbader Art, mit 3 Schneiden, in 200 Barbiernadeln, welche 4 ſchneidig ſind, die Wunden damit zu heften, und in 200 gemeinen Schneidernadeln beſteht. Jmgleichen müſſen ſie ein rundes Drathgitter vor ein Kellerfenſter machen. Dis muß er in des Altmeiſters Hauſe verfertigen. Er bekommt dazu 8 bis 14 Tage Zeit. An andern Orten beſtehet das Meiſterſtück in einer Anzahl Stecknadeln von verſchiedenen Nummern.

Zu ihren Freyheiten gehöret noch, daß ſie mit den Poſamentirern gemeinſchaftlich allerley kleine Kram- und Kaufmannswaren, als Knöpfe, Floretbänder, Kniegurte, Zwirn, Ferngläſer, Fuchseiſen u. d. gl. verkauffen können. So lautet der Gildebrief: wiewol ſie deshalb mit den Poſamentirern noch in Streit verwickelt ſind.

Digitized by Google

IV. Abſchnitt.

Vom Handwerk des Böttgers.

Wobey

A) Die Materialien. Dieſe ſind

a) Stäbe, oder Stab: imgleichen Bodenholz oder Tauben. Es werden hierunter, wie bekannt, diejenigen ſchmalen, dünnen, und langen Stücke Holz verſtanden, welche im Walde von den Stabreiſſern aus guten kernigten Kloben geſpalten und zu verſchiedenen Faßbinderarbeiten angewendet werden. Man hat Stäbe und Bodenſtücke

A) aus Eichenholz, von allen Arten der Eichen, ſo wie ſie oben beym Tiſcher angezeiget worden ſind. Doch hat die Steineiche wegen ihres veſten und harten Holzes den Vorzug. Man macht daraus groſſe und kleine Gefäſſe, Tonnen, halbe Tonnen, Bottige u. ſ. w. Das Eichenholz muß in den Wintermonathen gefället werden, weil alsdenn der Saft noch nicht in den Bäumen iſt. Die Arbeit aus dieſem wird ſchöner und iſt dem Wurmſtich nicht ſo ausgeſezt, als das im Sommer gefällete Holz, welches wegen

der ſchnellen Austrocknung, die von der Sonne geſchiehet, Riſſe bekommt und folglich von weit geringerm Werth und Nutzen iſt. Die Böttger erhalten ihre eichenen Stäbe von den Landleuten oder den Stabhändlern. Sie werden ring- oder ſchockweiſe gekauft. Ein Ring beſtehet aus 4 Schock und 8 Stäben, der Preis iſt ſehr ungleich. Stäbe zu Bodenſtücken z. E. ſind von 5 bis 10 Fuß Länge und 2 Zoll Dicke, und werden fußweiſe, der Fuß mit 3 Gr. bezahlt. Eimerſtabholz aber, welches 1 Fuß und 2 Zoll lang und von einer zu dieſer Länge ſchicklichen Dicke iſt, wird das ganze Schock für 8 bis 9 Gr. gekauft. Die Stäbe zu den Bottigen ſind 3½ bis 4 Fuß lang und 2 Zoll dick. Die Breite iſt hier, wie bey allen andern überhaupt verſchieden. Von dieſem gilt das Schock 10 bis 15 Thlr. Das Kufen- oder Pipenholz iſt 5 Fuß lang, 1½ Zoll dick und koſtet der Ring 20 Thlr. Faßholz iſt 3½ Fuß lang und einen guten Zoll dick, das Schock zu 2 Thlr. 8 Gr. Tonnen- oder Ohmenholz iſt 2 Fuß 8 Zoll lang, 1 Zoll dicke, zu 1 Thlr. 12 Gr. Halbes Tonnenholz iſt 2 Fuß 2 Zoll lang, koſtet 1 Thlr. Endlich iſt das Oehmchen-Stabholz 1 Fuß und 2 Zoll lang und koſtet 14 bis 16 Gr. Das Bodenholz zu den kleinern Gefäſſen wird mit den

Stabholz dieſer Art in gleichem Preiſe bezahlet.

Anm. Der Wurmſtich, die faulen, weiſſen und rothen Streiffen, imgleichen die Flammen im Stabholz ſind Kennzeichen von der ſchlechten Güte deſſelben, wiewohl die Tiſcher das flammigte Holz des äuſſern Anſehens wegen ſehr gern kauffen. Die Stäbe der Böttger müſſen rein und die Adern des Holzes eben und gleichlauffend ſeyn. Das Eichenholz inſonderheit, muß 3 bis 4 Jahre liegen, ehe es gebraucht werden kann. Es trocknet ſehr langſam, und es iſt aus der Erfahrung bekannt, daß ſeine Näſſe den Gefäſſen, die daraus verfertiget werden, den Schaden verurſacht, daß ſie wegen des Nachtrocknens zuſammen fallen. Man hält dafür, daß das Stabholz, welches, wenn man es auf einen ſcharfen Stein oder dergleichen ſchläget, mit einem lauten Schall, glatt ab in 2 Stücke bricht, ohne daß die beyden Theile weiter aneinander hängen, von ſehr guter Beſchaffenheit ſey. Allein dergleichen Proben laſſen ſich nicht wohl machen. Wenigſtens würden die hieſigen Stabhändler eine öftere Probe dieſer Art verbitten. Man hat ferner Stäbe

B) Aus Kienenholz. Man nimmt dazu das feinadrichte. Es darf, wenn es gefället und in Kloben geſchlagen worden, nicht lange in der Luft oder Regen ſtehen, weil es, nachdem es wieder trocken geworden, grün anläuft, und eben dadurch zu Gefäſſen unbrauchbar gemacht wird. Dis rühret vermuthlich von der darauf ſitzenden Borke her. Denn man findet, daß wenn dem Kienenholz die Rinde abgeſchabet

ſchabet worden, die Näſſe ihm im geringſten nicht geſchadet hat. Dieſes Kienenſtabholz wird zu Packfäſſern der Kaufmannsgüter, und überhaupt zu ſolchen Gefäſſen angewendet, in welche trockne Waaren kommen. Es iſt 3 bis 6 Fuß lang und nach Proportion dick, aber von ſehr unbeſtimmtem Preiſe. Das Aſch- oder Lohkienenholz von 4 Fuß Länge und 2 Zoll Dicke wird das Schock zu 3 bis $4\frac{1}{2}$ Thlr. bezahlt.

Anmerk. Auſſer dieſen angezeigten hat man an einigen Orten auch Stäbe von Kaſtanien- Maulbeer- und dergleichen Bäumen: allein weil dis Holz ſchwammigt iſt, ſo ſauget es auch die Feuchtigkeit ſehr in ſich und faulet gern. Von dieſer Beſchaffenheit iſt auch das aſtige Holz. Es folget

b) **Das Bandholz,** oder die Bände. Sie werden um die Fäſſer gelegt und halten die Stäbe zuſammen. Die Böttger verfertigen ſie vermittelſt des Dreyklöbers (ſ. Litt. B, t,) aus den Stöcken ſelbſt. Man hat Bände

A) Aus **Eichennutzholz.** Ihre Breite iſt 4 bis 5 Zoll, ihre Dicke aber verſchieden. Man legt ſie um die Bottige und dergleichen Gefäſſe, die lange dauren ſollen. Der Preis läſſet ſich wegen ſeiner groſſen Verſchiedenheit nicht beſtimmen.

B) Aus

B) Aus jungen Aeſchenholz. Der Gebrauch iſt wie vorhin. Aus den kleinen Aeſchenſtöcken werden Tienen- und andre kleine Bände gemacht. Das Schock koſtet 4 bis 5 Thlr. Von den groſſen aber das Stück 3, 4 bis 5 Gr. Eben ſo verhält ſichs etwa mit den vorigen Eichenbändern.

C) Aus Birkenholz. Sie werden um Fäſſer gelegt, in welche trockene Sachen kommen; das Schock gilt 3 bis 4 Thlr. Diejenigen Birkenſtöcke ſind beſſer, die in trocknen und ſandigten Boden gewachſen ſind, als die von naſſen und ſumpfigten Orten kommen; denn ſie ſind zäher und laſſen ſich folglich beſſer beugen, als worauf ein Böttger ſehr zu ſehen hat.

D) Aus Haſelnholz. Sie werden beſonders zu den mittlern und kleinen Fäſſern gebraucht. Das Schock der gröſten koſtet bis 5 Thlr.

E) Aus Rüſtern, welche aber ſelten gebraucht werden.

F) Aus Werften- oder Saalweidenholz. Dieſe Stöcke werden in der Pflöckzeit im Sommer geſchälet und zu allerley Küchen- und Waſchgefäſſen angewendet. Das Schock wird für 12 bis 16 Gr. gekauft. Dis Schälen befördert ihre

Dauer,

Dauer, und ſo halten ſie 2 bis 3 Jahre aus.

Anmerk. Von allen Stöcken überhaupt.

1) Der Baſt iſt zwar gewiſſermaſſen den Haaren gleich, indem er der Fäulniß lange Zeit wiederſtehet; allein er verurſacht auch zugleich, daß das Holz der Bände eher unter ihm ſtocket und verweſet.

2) Die Stöcke, welche im Sommer gehauen werden und lange Zeit liegen bleiben, ehe man ſie ſpaltet und Bände daraus macht, ſind dem Gewitterſchaden unterworfen, d. i. der Blitz verurſachet, daß gleich den andern Morgen ſchwarze Flecke an ihnen erſcheinen, aus welchen nach und nach Stockflecke entſtehen, welche den ganzen Band verderben. Man muß ſie folglich je eher je lieber zu Bänden machen, und ſich gegen den Winter genugſam damit verſehen.

3) Was von den Stöcken gilt, gilt nach einiger Meynung auch von den Stäben, daß ihnen nehmlich der Blitz ſchade, wenn ſie im Sommer geriſſen werden.

c) Schilf. Hiermit werden die Fugen der eichenen Gefäſſe ausgelegt, um das ſogenannte Spackwerden derſelben zu verhindern. Man weiß nehmlich, daß die Fäſſer nachdem ſie eine lange Zeit leer geſtanden und ausgetroknet ſind, in ihren Fugen ſich gleichſam erweitern, durch welche ſich friſch hineingegoſſenes Waſſer durchziehet und zu rinnen anfängt. Das Schilf aber, weil es ſeiner Natur nach ſchwammigt iſt, dehnet ſich in denen Fugen aus, und verſperret dem Waſſer gleichſam

den

den Ausgang, bis das Holz ſelbſt genugſam angequollen und ſich in ſeinen Fugen geſchloſſen hat. Das Schilf wird um Bartholomäi geſchnitten, weil eine jede andre Zeit nicht geſchickt genug hierzu iſt. Das Schilf bekommt ſonſt den Wurm und dieſer macht es unbrauchbar. Wenn es abgeſchnitten iſt, wird es getrocknet und zum Gebrauch aufgehoben. Es bleibt viele Jahre gut. Zu Kienengefäſſen wird es nicht gebraucht, weil dieſe, wegen der natürlichen Fettigkeit des Holzes und der Weite der Luftröhren in denſelben, die viele Feuchtigkeit in ſich ziehen, nicht ſo leicht trocknen. Das beſte Schilf wächſt in ſumpfigten Orten oder verſteckt ſtehenden Waſſern. Das in Fall- oder Fließwaſſer ſtehet, iſt hart und bey weiten nicht ſo gut.

b) **Pech**, zum Auspichen der Braugefäſſe. Es iſt hier nicht ſehr im Gebrauch. In Schleſien, Sachſen und im Reich, wo man ſelten brauet und das Bier folglich lange auf den Gefäſſen ſtehen muß, iſt es nothwendiger und gewöhnlicher.

c) **Kreide**, womit die Bände an ihrer inwendigen Fläche überzogen werden, um das Abgleiten derſelben von den Stäben zu verhindern.

B) **Die Werkzeuge**, wohin zu rechnen iſt

a) ein **Paar Blöcke**, oder Klötze zum Hauen.

Einer

Einer iſt 2 Fuß, der andre aber 1 Fuß hoch. Sie beſtehen aus harten Eichenholze. Auf jenen werden die Stäbe und Boden zu den Fäſſern behauen; dieſer aber dienet den Kimmſchlag, vermittelſt des Kimmeiſens und der Kimmkeule auf die Stäbe zu ſchlagen. Er heiſſet deswegen der **Kimmblock**.

b) **Die Schneidebank**, Fig. 1. iſt eine Bank, oder Brett ſo auf 4 Füſſen ſtehet. Sie iſt $5\frac{1}{2}$ Fuß lang. An dem einen Ende iſt ein Loch 1 Fuß lang $2\frac{1}{2}$ Zoll breit, über dieſem iſt in Geſtalt eines Bockes ein **Geſtell** angebracht. In demſelben iſt wieder ein Loch 7 Zoll lang, wodurch der ſogenante **Kopf** gehet. Dieſer hat unten einen **Fußtritt**, mit Hülfe deſſen, der Kopf veſt auf die zu beſchneidenden Bänder gedrückt wird. Oben an dem Kopf iſt die ſogenante kleine **Biegeſcheibe**, worin die kleinen Bände krumm gebogen werden. Der Gebrauch der Schneidebank iſt, auf derſelben die Bände mit den Schneidemeſſern zurecht zu ſchneiden.

c) **Die groſſe Biegeſcheibe**, Fig. 2. Sie hat die Form eines Kreutzholzes, über welches eine Scheibe, im Durchmeſſer 1 Fuß und in der Dicke 2 Zoll genagelt iſt, zwiſchen welche und einen hölzernen Nagel, der 2 Zoll hoch über der Scheibe hervorragt, die zugeſchnittenen **Spliſſe**, d. i. die geſpaltenen

tenen Bandſtöcke, geſteckt und gebogen werden. Das Kreutzholz kann nach Beſchaffenheit des Balkens, an welchem es beveſtiget iſt, von beliebiger Länge ſeyn.

d) Die Schraben, oder Bottigsbänke, Fig. 3. ſind $5\frac{1}{2}$ Fuß lange und 1 Fuß breite Bänke von ſtarken Bohlen, um auf denſelben die Bottige zu verfertigen.

e) Die Fügebank, Fig. 4. Man hat ſie von verſchiedener Gröſſe. Man könte ſie auch groſſe Hobel nennen, weil ſie vollkommen ihre Geſtalt haben. Man braucht ſie, den Stäben und Bodens in ihren Fugen die erforderliche Genauigkeit zu geben, oder die geraden Fugen ſo zu durchſtoſſen, daß ſie ſich genau ſchlieſſen, imgleichen die Bodenſtücke aus dem Groben zu ſtreichen.

f) Der Bandhaaken, Fig. 5. iſt ein Stückholz von 9 Zoll, in welchem ein eiſerner beweglicher Haaken veſt gemacht iſt, um die Bände auf die Gefäſſe zu zwingen, wie auch die verbogenen oder verrückten Stäbe wieder in ihre gehörige Lage zu bringen.

g) Ein Paar Beile, zum Hauen und Schlagen. Das Langbeil oder Schiebahrte, Fig. 6. hat die Geſtalt eines Fleiſcherbeils; hiermit wird das Holz gleich und eben behauen.

h) Ein

h) **Ein hölzerner Hammer**, Fig. 7. die Bände auf die Gefäſſe zu treiben. Man ſetzt ihn mit der ſcharfen Seite auf die Bände und ſchlägt mit dem Beile auf eine tacktmäſige Weiſe auf das andre Ende, wodurch die Bände, bey beſtändigem Herumgehen um das Faß, auf allen Seiten gleich niederwärts getrieben werden.

i) **Das Kimmeiſen**, Fig. 8. ein kleines Beil, deſſen Stiel auch von Eiſen iſt. Die Spitze dieſes Stiels iſt ſehr ſcharf. Man ſchlägt mit der Schärfe dieſes kleinen Beils und der Kimmkeule den Kimmſchlag, und ſtößt ihn mit der ſcharfen Seite des Stiels aus.

k) **Eine Schraubenwinde**, Fig. 9. iſt eine Art von Preſſe oder ein viereckigtes Geſtell, durch welches ein Querholz gehet, welches mit einer hölzernen Schraube herauf- und heruntergeſchoben wird. Durch das Querholz gehet an beyden Enden ein daumendikes Tau, wodurch ein Gefäß, welches durchs Feuer ſchon getrieben worden, vollends zuſammengetrieben wird, ſo daß die Stäbe ſich dicht aneinander legen. Zu kleinen Gefäſſen braucht man die ſo genannte

l) **Halbe Mondwinde**, Fig. 10. Sie iſt ein walzenförmiges Stück Holz, 1 Fuß lang $1\frac{1}{2}$ Zoll dick, welches durch eine halbe Mondſcheibe von Holz geſteckt iſt, ſo daß es ſich

ſich daran herumdrehen kann. An beyden Enden des halben Mondes iſt ein Strick beveſtiget. Mit Hülfe deſſen und des Querholzes, ſo durch die Walze gehet, die Gefäſſe zuſammen gedrehet werden.

m) Eine Schwanzkröſſe, Fig. 11. iſt ein Brett durch welches ein hölzerner Nagel mit einem Abſatz gehet. Durch den Abſatz wird ein eiſerner Stift geſteckt, welcher 3 Zähne, wie eine Säge hat; hiermit werden die Kröſſe, das iſt die Fugen, in welche der Boden eingeſezt wird, in ſolchen Gefäſſen geriſſen, wo man mit der

n) Fauſtkröſſe nicht zukommen kann. Dieſe iſt von jener nur darin unterſchieden, daß man ſie in der Hand haben und in groſſen Gefäſſen die Kröſſe damit machen kann.

o) Eine Klampe von Holz, Fig. 12. Sie iſt einer Gabel nicht unähnlich. Der erſte Stab wird bey zu verfertigenden Gefäſſen damit an den Band zuſammen gehalten, damit die andern Stäbe nach ihrer Ordnung darauf folgen können.

p) Ein Paar Zirkel.

A) Der erſte iſt der groſſe hölzerne Bottigzirkel, Fig. 13. mit 2 eiſernen Spitzen. Man zeichnet damit die runde Linie zu den Bottigen, oder die Bottige ſelbſt ab.

B) **Der Schloßzirkel.** Hiermit werden die Bodens zu den Fäſſern abgezirkelt. Der Kimmzirkel iſt mit der Fauſtkröſſe einerley. (ſ. Litt. m.)

q) **Eine Anzahl Bohrer.** Darunter iſt beſonders

A) **der Zoberbohrer,** oder Zweyſchneider. Fig. 14. Ein Bohrer an deſſen Mitte ein ſcharfes, zweyſchneidiges krummes Eiſen mit einem Keil beveſtiget iſt. Man bohret damit Löcher in Kienenholz, weil andere Bohrer, die nicht ſo ſchneiden, das Holz aufſpalten würden.

B) **Spund-Zapfen- Döpel- und Spitzbohrer,** bohren die Löcher zu den Zapfen im Spund, imgleichen die Löcher in den Bodenſtücken, wo ſie mit hölzernen Pflöcken aneinander gefüget werden, aus.

r) **Krumme und gerade Schneidemeſſer,** werden gebraucht, das Stabholz und die Bände zu ſchaben; Es iſt aber auch die **Schabe,** oder das Schabeiſen Fig. 15. eine Art Schneidemeſſer, etwa wie die Schaben der Fleiſcher, etwas gebogen, um das Faß von innen glatt abzuziehen, das heißt **auszuſchaben.**

s) **Der Zughacken,** ein krummes Eiſen, mit welchen der 2te Boden in den zweybodigten Gefäſſen herauf gezogen wird.

t) Der

t) Der Dreyklöber, Fig. 16. Ein rundes Stückchen Holz, mit 3 Fugen oder Zapfen und Keilen. Man könte ihn, was ſeine Figur betrift mit einen groſſen Backenzahn vergleichen. Die Böttger ſpalten damit die Stöcke in 3 gleiche Theile nach der Länge, und erhalten folglich aus jedem Bandſtock drey rohe Bänder oder Spliſſe. Das Beil ſpaltet jederzeit dem Dreyklöber vor und beſtimmt dadurch das rechte Maß der Bände.

u) Ein Schroot- Schlicht- und Kimmhobel, Fig. 17. Dieſer letztere ſiehet der Fauſtbröſe ähnlich, nur daß er 2 Eiſen hat, mit welchen die Kimmen in den Gefäſſen gemacht werden. Die Kimmen ſind die breiten Fugen, in welchen der Boden bey groſſen Bottigen eingefuget iſt.

v) Das Stemmeiſen, (Ausſtoſſer) Fig. 18. die Schneide iſt 1½ Zoll breit, am Ende etwas gebogen, um damit die Kimmen auszuſtoſſen. Mit dem Kimmmaß, werden die Kimmen an den Bottigen gemeſſen.

w) Der Abreiſſer, Fig. 19. iſt eine Art von Pfriem, womit die Kimmſchläge abgeriſſen werden. Endlich

x) Sägen, ſo wohl Span- als Stichſägen, Raſpeln, dreyeckigte Feilen, Maßſtab, Winckelmaß, Schnitzer und dergleichen, welches alles bekannte und ſonſt ſchon gezeigte Werkzeuge ſind.

C) Die Waaren.

a) Die **Waaren ſelbſt** ſind entweder Kimm-arbeit, oder ſolche Waaren, welche mit der Kröſſe gemacht werden. Zu dieſen gehören überhaupt alle Wein- Bier- Oehl- Pack- Brandtewein- und andere Fäſſer, es ſeyn groſſe, mittlere oder kleine. Zu der Kimm-arbeit aber vornehmlich Bierbottige, Kühl-fäſſer, Brunnentienen, Waſſer- und Pferde-eimer, ovale Waſch- und Badewannen, Spritzenwannen, Waſchbottige, Zober, Butter- und Milchfäſſer, Schleifkannen, Butten, Waſchmaſchinen, und vielmehr ſolche Arbeit.

b) Die **Handgriffe**. Wir wollen hiervon nur einige zum Exempel anführen: nemlich

A) **Von den groſſen Bottigen.** Dabey kommt vor

a) **Der Boden** der Bottige welche zu Waſſerkünſten zum Brandtweinbren-nen und Malzmachen gebraucht werden, iſt verſchieden. Man macht einige Bot-tige, deren Bodenſtücke 9 bis 12 Fuß lang ſind, worin 5 Winſpel Getreide ein-geweicht werden können. Man braucht dazu 6 Mittelſtücke, welche gemeiniglich 9 Fuß lang und 2 Zoll dick ſind. So lang ſind ſie, wenn man ſie rauh hinlegt, ehe ſie zugerichtet werden. Dieſe Mittel-

ſtücke

ſtücke haben auf jeder Seite 2 Stücke nur von 8 Fuß, und dis erfordert die Rundung des Bottigs: auf dieſe folgen auf jeder Seite wieder 2 Stücke von 7, und endlich 2 von 6 Fuß. Die 2 ganz äuſſerſten Stücke, die noch kürzer ſind, werden die Schart= oder Kammſtücke genannt. Dieſe Bodenſtücke ſind $7\frac{1}{2}$ Zoll breit, damit ſolchergeſtalt die Länge von 10 Fuß herauskommt. Denn es wird allemal, wenn der Bottig 9 Fuß auf dem Schart hat, $\frac{1}{2}$ Fuß Band gerechnet. Die Bodenſtücke werden vorher beſichtiget, ob ſie krumm oder windſchief ſind, und in dieſem Fall durchs Feuer gezogen, und hierauf gerade gebogen. Ferner werden ſie mit krummen und geraden Schneidemeſſern (ſ. Litt. B, r,) beſchnitten, mit der Fügebank (Litt. B, e) aus dem Groben geſtrichen, und der Boden wird nach dem Maßſtab und Zirkel (Litt. B, p,) abgemeſſen, und die Löcher abgezeichnet, durch welche er ſoll zuſammengefüget werden. Ferner werden nun die Stücke auf einer wohl eingerichteten Fügebank fein abgezogen und nun aneinander gefüget (gedöpelt). Zwiſchen einer jeden Fuge, die mittelſte ausgenommen, wird Schilf (Litt. A, c,) gelegt, und mit Kleiſter von Mehl angeſtrichen, mit dem Schroot= und Schlichthobel abgezogen

 und

und abgezirkelt, nach der Zirkellinie mit der Säge beſtoſſen, geſtämmet und geſchabet, bis er am Rande ſeine vollkommene Gleichheit erhält. Nun werden 3 Riegel, 3 Zoll ins Gevierte dick, aufgepaßt, ſo daß die Riegel auf beyden Enden 2 Zoll über das Bodenſtück überſtehen. Die Riegel werden an den Enden abgeſchärft, damit ſie, wenn der Boden aufgekimmet wird, mit eingekimmet werden können. Nach dieſen wird die mittelſte Fuge von einander getrieben, und der Boden in 2 Stücken auf ſeinem Lager umgekehret und wie vorhin wieder zuſammen geſtoſſen, und auf der Kante abgeſchabet und behobelt. Nun iſt der Boden fertig. Es folgt die weitere Bearbeitung des Bottigs oder

b) **Der Rand, und das Umholz deſſelben.** Es beſtehet dieſer aus Stäben die $3\frac{1}{2}$ Fuß lang, 6 Zoll breit, und wie die Bodenſtücke 2 Zoll dick ſind. Man braucht 75 Stück hierzu. Zuerſt werden ſie mit dem Schneidemeſſer auswendig gerade, inwendig aber ein wenig hohl geſchnitten, auf der Fügebank aus dem Groben geſtrichen, gekimmet und auf die 2 Schraben (Litt. B, d.) wagerecht gelegt. Hierauf folgen die obigen Handgriffe mit dem Zuſammenſtoſſen, dem Schilf und Klei:

Kleiſter. Ferner wird der Riegel mit dem Abreiſſer (Litt. B, w.) womit der erſte Stab verkimmet wird, abgeriſſen. In den 6 Riegelſtäben wird ein Loch erſt mit den Kimmmaß abgezeichnet, und darnach eingepaßt, damit das Faß vor den beyden Riegeln unter dem Boden hervorrage. Alsdenn werden die Kimmſchläge von allen Stäben mit dem Kimmmaß abgemeſſen, mit dem Abreiſſer abgeriſſen, mit dem Kimmeiſen und dem Kimmbeil aufgeſchlagen, und mit dem ſcharfen Ende des Kimmeiſens ausgeſtoſſen. Hierbey iſt denn eine beſondere Genauigkeit nöthig, damit kein Stab höher als der andere werde. Die Stäbe werden hierauf auf der Fügebank geſtrichen und nach dem Reißmodell gehörig vertieft, oder gedöpelt, das iſt Löcher eingebohret, und jeder Stab, ſobald er unten angekimmet worden, oben gleichfals beveſtiget. Sobald nun der Bottig ſeine Geſtalt bekommen hat, wird er auſſerhalb ſauber abgeſchabet und abgehobelt, und nachdem er von dem Schmidt mit 4 eiſernen Bänden gebunden worden, oben gleich geſchnitten, mit krummen und geraden Schneidemeſſern abgeſtämmet und die Fugen inwendig mit einer Schabe glatt gemacht und nach der Rundung ausgearbeitet. Dis ſind die vornehmſten

Handgriffe, die bey Verfertigung eines groſſen Bottigs nöthig ſind.

Anmerk. Daß die Stapen oder Stäbe beym Kimm- und Stammende länger als die übrigen ſind, dienet dazu, daß der Bottig nicht ganz auf der Erde ſtehe, ſondern die Luft unter demſelben durchſtreichen könne. Die Näſſe würde ſonſt dem Boden ſehr ſchaden. Die Kimmſtäbe ſind gemeiniglich 1½ Zoll länger als die übrigen. Die Kimme müſſen ſo angebracht werden, daß die Fugen der Stäbe und die Fugen des Bodens nicht zuſammen kommen, ſondern ſo, daß allemal eine Fuge von einem ganzen Bodenſtück bedeckt wird, oder daß ein Stab immer eine Fuge vom Boden umfaßt.

B) **Von den Tonnen** oder den Gefäſſen, welche mit einer Kröſſe gemacht werden. Die **Kröſſe** iſt die Fuge, in welcher der Boden eingeſetzt wird. Bey groſſen Gefäſſen heißt ſie die Kimme. Hiervon iſt nun folgendes zu merken: Man ſucht ſolche Stäbe aus, die die Länge der Gefäſſe haben, welche aus ihnen gemacht werden ſollen. Man ſchneidet dieſe Stäbe mit geraden und krummen Schneidemeſſern ſo weit zurecht, bis ſie auf der Fugebank geſtrichen werden können. Durch dieſes Streichen oder Abſtreichen auf der Fugebank, welches an den beyden Enden der Stäbe geſchiehet, erhält man das rechte Ebenmaß des Bauches an den Fäſſern. Nachdem hierauf die Stäbe insgeſammt in dem Setzband aufgeſetzt werden: ſo werden die Schloßbände oder Feuer-

bände

bände aufgeſchlagen. Der erſte dieſer Bände heißt der Uebertreiber. Er wird bis zur Mitte des Bauchs aufgetrieben; nach ihm folgt der Bauchband, auf dieſen der lange Halsband, dann der kurze Halsband, und endlich der Kopf: oder Stemmband. In dieſem Zuſtande wird die Tonne auf ein Feuer geſetzt, erwärmet und der Bauch in: und auswendig mit Waſſer geſchmeidig gemacht. Der unterſte Theil wird mit der Winde (Litt. B, h, k, l.) enger zuſammen gezogen, und von der Seite werden eben ſo viele Bände aufgeſchlagen, wie vorhin ſchon bemerket worden: nur, wohl zu merken, kein Uebertreiber nicht, weil dieſer nur deswegen da iſt, damit der Hals gleichſam gelähmet und vor dem Brechen bewahret werde. Wenn die Tonne vom Feuer gehoben worden, müſſen die Bodenſtücke genau beſichtiget werden, ob ein jedes vollkommen, eben und gleich ſey. Iſt dieſes nicht, ſo werden die krummen und windſchiefen übers Fener gewärmet, untergezogen, gerade gebogen, mit den Schneidemeſſern geebnet und auf der Fugebank aus dem Groben geſtrichen. Hierauf wird der Boden mit dem Zirkel und Maßſtab gemeſſen, die Löcher, durch welche die Stäbe zuſammen gefüget (gedöpelt) werden ſollen, abgeriſſen, auf einer wohl eingerichteten Fugebank aus dem Feinen geſtrichen, zu:

ſammen gefuget, und zwiſchen den Fugen Schilf eingelegt und mit Kleiſter von Mehl angeſtrichen (ſ. Litt. A, c.). Hierauf wird der Boden abgehobelt und abgezirkelt, nach der Zirkellinie umher abgeſäget, geſtämmet und gerůndet, dadurch er denn ſeine vollkommene Gleichheit am Rande bekommt. Endlich nachdem die 3 Riegel aufgepaßt, welche 2 Zoll ůber die Breite des Bodens gehen můſſen: ſo werden die Bände vom Kopfende herunter geſchlagen, das Faß nach ſeiner äuſſern Rundung beſchnitten, die Kopfbände wieder aufgetrieben, mit den krummen Schneidemeſſern ausgearbeitet, die Kröſſe ausgekröſſet, der Boden in der Kröſſe, oder der runden Fuge, eingeſetzt, und wenn er von Eichenholz iſt, bey ſeiner Zuſammenfůgung wieder mit Schilf verſehen. Zuletzt werden die Einſchnitte nach dem Zirkel gemacht, und der Boden durch Loßmachung der Halsbände eingeſetzt, und von dem Bauch an gerechnet durch Aufſchlagung anderer Bände bis zum Kopf beveſtiget, und ſolchergeſtalt iſt ein Faß, wenn man auf beyden Seiten alſo verfähret, fertig, und wind- und waſſerdicht geworden.

Anmerk. Alle andere Gefäſſe, welche einen Bauch haben und waſſerdicht ſeyn ſollen, můſſen auf dieſe Art verfertiget werden. Diejenigen aber, die nur einen Boden und keinen Bauch

Digitized by Google

Bauch haben, als Waſſerzober, Waſchfäſſer, Eimer u. d. gl. müſſen auf der Fugebank gerade geſtrichen werden. Was endlich die Bände noch betrift, die um die Fäſſer gelegt werden, es ſeyn eichene oder kienene, ſo macht man aus ihnen und den Bandſtöcken mit Hülſe des Beils, des Dreyklöbers (Litt. A, t.) der Schneidebank (L. A, b.) der Biegeſcheibe u. ſ. w. wovon oben das nöthige ſchon beygebracht worden, die Auſſenwerke, die die Tonnen und ihren oft koſtbaren Inhalt bey mancherley Erſchütterung dem Beſitzer erhalten.

D) Die Zünftigkeit.

a) **Beurtheilung.** Die Böttger haben ein freyes und geſchenktes Handwerk. Von ihnen unterſcheiden ſich gewiſſermaſſen die Küfer, die man in Weinländern häufig findet. Dieſe beſchäftigen ſich nur mit Verfertigung der Weingefäſſe, und beſitzen auſſerdem eine Kenntniß den Wein zu warten und abzuziehen: daher ihnen öfters die Aufſicht über groſſe Weinkeller anvertrauet wird. Sie wollen noch etwas mehr ſeyn als die gemeinen Faßbinder: daher ſie auch ein Beſteck mit Band- und Kufmeſſern am Gürtel tragen, welches jenen nicht erlaubt iſt. Es muß dis Handwerk ſehr alt ſeyn.

b) Die **Lehrzeit** der **Lehrburſche** iſt 3 Jahre, wenn ſie Lehrgeld geben; auſſer dieſem aber müſſen ſie 4 auch 5 Jahre lernen. Wenn ſie

ſie ausgelernt haben, melden ſie ſich bey dem Altgeſellen, worauf ſie nach einer geſchehenen Erinnerung, ſich als ehrliche Geſellen, als vernünftige Einwohner, und was noch mehr iſt, als redliche Chriſten ſtets aufzuführen, von der Brüderſchaft oder den übrigen Geſellen erkannt und in ihre Geſellſchaft aufgenommen werden.

c) **Die Geſellen** wandern 3 Jahre in die Fremde. Sie machen nach 14 Tagen mit dem Meiſter, bey welchem ſie Arbeit bekommen haben, den Wochenlohn aus. Dieſer iſt nach der Fertigkeit des Geſellen und der Billigkeit des Meiſters bald mehr bald weniger. Gemeiniglich ſind es 16 bis 18 Gr. und freye Zehrung. Iſt der Meiſter nicht recht mit ihm zufrieden, ſo kann der Geſelle wieder nach Arbeit umſchauen laſſen. Stehet dieſem aber der Meiſter nicht an, ſo darf er in derſelben Stadt nicht bleiben, ſondern muß anderswo ſich nach Arbeit umſehen.

d) **Die Meiſter,** wenn ſie den Geſellenſtand verlaſſen, machen zum Meiſterſtück eine Kuffe von 5 Fuß Höhe. Die Weite ſteht mit der Höhe im Ebenmaß und iſt ihnen freygelaſſen ſie einzurichten, wie es ihnen beliebt, nur daß es für ein Meiſterſtück Anſehen und Geſchick genug hat. Ferner gehöret hieher ein Faß, worinn 200 Quart

gehen,

gehen, und ein Brunneneimer welcher gekimmet wird. Das Holz hierzu muß alles auserleſenes $2\frac{1}{2}$ Zoll ſtarkes Holz ſeyn. Er macht dieſe Stücke in der Werkſtätte eines Meiſters, den er zuvor darum erſuchen muß. Das Meiſterſtück wird von dem ganzen Gewerk beſichtiget und wenn es für gültig erkannt worden, ihm der Name und die Rechte eines Meiſters zugeſtanden.

Digitized by Google

V. Abſchnitt.

Vom Handwerk des Kürſchners.

A) Die Materialien. Hieher gehören auſſer verſchiedenen Arten von Tüchern, Zeugen und Stoffen zum Ueberzug der Pelze, Handſchue, Mützen und dergl. wie auch auſſer den rothen Semiſchen Schaafleder zu den rauhen Handſchuhen; endlich auſſer verſchiedenen zur Farbe nöthigen Stücken, als Galläpfeln, Vitriol, Salmiack, Jndigo, Grünſpan, Alaun, Rothbraun, Kalch, Scheidewaſſer u. ſ. w. vornehmlich das ſogenannte Rauchwerk. Hierunter verſtehet man die Felle verſchiedener, ſowol wilder als zahmer Thiere, die alſo gar gemacht ſind, daß die Haare oder Wolle auf den Fellen unverſehrt bleiben. Dieſe Garmachung geſchiehet mit Salz und Waſſer. Hierauf werden ſie ausgefleiſcht, zum Trocknen aufgehangen, und über einem ſtumpfen Eiſen aus einander gezogen. Dieſes Stück des Materials der Kürſchner iſt von ſo groſſem Umfange, daß ſie wohl etliche 1000 Thlr. darauf verwenden könten, wenn ſie die Waaren daraus immer wieder anzuwenden wüſten. Zu dieſem Rauchwerk gehören vornehmlich wieder

a) die

a) die Zobelfelle. Sie kommen aus Siberien, Virginien und Caſan. Ihr Haar ſpiegelt einen vortreflichen Glanz; die Farbe iſt Caſtanienbraun, welche zuweilen ſehr Dunkel und ins ſchwarze fällt. Die Kehle nähert ſich dem Gelbbraunen. Je brauner die Felle ſind, für deſto koſtbarer werden ſie gehalten. Man hat oft ein Stück mit 500 Thlr. und einen Zobelſchwanz allein mit 5 und mehr Thaler bezahlt. Man kauft ſie aber auch ſchlechter für 12 Thlr. auch wol einen ganzen Zimmer, (hält 40 Stück) für 48 Thlr. Dieſe aber ſind ſchlecht, denn ſie ſind roth wie die Fuchsbälge und müſſen erſt gefärbet werden. Sie werden noch nicht ſo hoch als die hieſigen Baummarderfelle geſchätzet. Die Kürſchner machen Mützen, Muffen, Palatinen, Ausſchläge und ganze Unterfutter, ingleichen Mützen für die Huſaren Officiers daraus. Die beſten Zobelfelle werden unten im Futter gebraucht auch in der Mitte. Wenn die Felle beſchnitten werden, ſo fallen ſie ein wenig länglicht, unten breiter als oben. Dis iſt den Kürſchnern ſehr vortheilhaft; denn wenn ſie das Futter zeilen, d. i. ein Fell an das andere nehen, und in der unter Zeile 8 Stücke Zobel nehmen, ſo beträgt die zwote Zeile von unten auf nur 7, die dritte etwan 5, und die vierte 3 oder 4 Stücke, daß alſo das Futter unten viel breiter als oben ausfällt. Hieraus erwächſt nun

nun dem Kürſchner folgender Vortheil, daß er die Felle ganz laſſen kann, und nicht nöthig hat, dis koſtbare Pelzwerk zu verſtümmeln. Iſt es nun auf vorgemeldete Art gezeilet, ſo wird es gezwirnet, d. i. eine Zeile (oder Zeule) wird auf der andern ſo geſetzt, daß ein vollkommenes Futter zu einem Kleide oder Kirey daraus entſtehet. Auf dieſe Weiſe werden alle Arten der Unterfutter zuſammengeſetzt.

Anm. Seitdem Siberien unter Rußiſcher Bothmäßigkeit gekommen iſt, hat die Regierung dieſes Landes den Verkauf dieſer koſtbaren Felle als ein Regale allein an ſich gezogen. Die Zobel ſind etwas gröſſer als ein Wieſel und gehören zu dem Mardergeſchlecht. Sie werden von den Gefangenen, die ein Staats- oder ſonſtiges Hauptverbrechen begangen haben, gejagt. Sie werden, um die Felle nicht zu durchlöchern, mit ſtumpfen Bolzen geſchoſſen, oder in Schlingen und Fallen gefangen.

b) **Hermelinfelle.** Sie kommen auch aus den Nordländern, als aus Rußland, Lappland, Norwegen, und dem hinterſten Litthauen. Die Farbe iſt ſchneeweiß, das Haar aber kurz und ſehr fein. Sie werden zimmerweiſe, der Zimmer zu 24 bis 30 Thlr. gekauft. Ein Zimmer hält, wie ſchon geſagt, 20 Paar oder 40 Stücke. Sie werden zu Fürſtlichen Kleidungen und Frauenspelzen angewendet. Die Churfürſtlichen Mäntel ſind, wie bekannt, damit gefuttert und

und ausgeſchlagen, und mit den ſchwarzen Spitzen der Schwänze gezieret. Das Thier, von welchem dieſes Fell kommt, iſt dem Wieſel an Geſtalt gleich, nur noch weiſſer und feiner an Haaren. Man ſagt, das Hermelin halte ſo viel auf ſein weiſſes Fell, daß es lieber durchs Feuer, als durch den Koth lauffe. Ein ſchönes Sinnbild der Unſchuld und Reinigkeit!

c) Fuchsbälge. Ihre Farbe iſt verſchieden. Man hat

A) Schwarze. Dieſe ſind nächſt den Zobeln das koſtbarſte Pelzwerk. Ein Balg wird oft mit 50 bis 60 Thlr. bezahlt, ja oft mit 100 Thlr. Sie kommen aus Liefland und Canada. Ihr Gebrauch iſt, daß ſie zu Muffen, Pelzen und Ausſchlägen angewendet werden. Das Haar hat einen ſehr ſchönen Glanz.

B) Blaue. Dieſe erhandelt man von den Engelländern und Franzoſen, die ſie aus Weſtindien bringen. Sie geben ein ſchönes Futter zu Mannspelzen. Ihre Seltenheit aber macht, daß ſie nur von Fürſtlichen und dergleichen Perſonen getragen werden. In Dresden ſind ſie jetzt ſehr gemein, und werden wie das Grauwerk unter den Pelzen der Frauen gebraucht.

C) Gelbe. Sie kommen aus der Schweitz, und werden ſonſt von den Griechen und Türken häuffig zu Aufſchlägen und zum Futter ihrer Pelze gebraucht. Hier ſind ſie nicht bekannt.

D) Weiſſe. Dieſe ſind ſchlecht. Es werden damit, wie mit den weiſſen Haaſenfellen nur die Kleider gefüttert. Ihr Vaterland iſt Rußland, Grönland und Polen. Die weiſſen Haaſenfelle kommen aus Litthauen und Norden. Jene koſten das Stück 4 Thlr. dieſe 6 bis 8 Gr.

E) Graue, welche aus Dännemark und Grönland kommen, und auch zum Unterfutter gebraucht werden. Ihr Haar iſt ſchön und fein, wie bey den Mardern. Das Zehendig, d. i. 10 Stück kommt 20 Thlr. Endlich kommen

F) Rothe, welche in allen Welttheilen zu finden ſind. Die beſten aber trift man in Podolien oder klein Aſien an. Sie haben eine weiſſe Blume an der Spitze ihrer Schwänze, bey andern aber iſt dieſe Spitze ſchwarz; der Bauch und die Kehle iſt alsdenn auch ſchwarz, und dieſe heiſſen deswegen Brandfüchſe. Unter Kreutzfüchſen aber werden diejenigen verſtanden, welche auſſer der rothen Farbe noch einen gelben oder ſchwarzen Strich über den Rücken, und einen ſolchen Querſtrich über die Büge, d. i.

längſt

Digitized by Google

längſt den beyden Schultern, haben. Sie kommen aus Liefland und einigen Nordiſchen Provintzen. Sonderbar iſt, daß die Füchſe, welche auf den Höhen ſich aufhalten, unterm Halſe weiſſer, die Kehle aber derer, die in Thälern und ſumpfigten Orten wohnen, ſchwärzlich iſt. Die von der erſten Art werden deswegen das Zehendig um einige Thaler theurer bezahlt, und gilt das Stück gemeiniglich 1 Thlr. Sie werden insgeſammt zu Mützen, Muffen und dergleichen gebraucht. Der Schwanz wird von einigen des Winters ſtatt eines Halskragens getragen, oder zu Handſchubrämen verarbeitet. Die weiſſen Stellen, beſonders die vom Halſe, werden zum Futter der Pelze für die Huſaren-Officiers gebraucht.

Anmerk. Man fängt die Füchſe mit Schlingen oder Fuchseiſen, oder ſchießt ſie mit der Flinte. Der Fuchs iſt wegen ſeiner Liſt bekannt. Man ludert ihn mit verſchiedenen Dingen; am beſten aber kann man ihm mit gebratenen Heringen oder Schmalzgrieben von Gänſen aufwarten. Einige Jäger lauren ihnen hinter den Zäunen oder den Bäumen auf, wo ſie nicht winden können. Hier pfeiffen die Jäger wie die Mäuſe ihnen vor, als welche für die Füchſe eine groſſe Lockſpeiſe ſind. Sie werden auch ſonſt getrieben, und da ſie auf ihrer Flucht vor dem Jäger, welcher ſich angeſtellt hat, vorbey kommen; ſo giebt dieſer durch einen Laut ſich zu erkennen, worauf ſie einen Augenblick ſtehen bleiben, und auch ſogleich den Schuß empfangen. Sie können ſehr ſpringen,

indem ſie z. E. oft bey groſſen Jagden über die aufgeſtellten Lappen wegſetzen. Sie machen auf ſolchen Jagden ſonderbare und poßierliche Wendungen. Am Schweiſe findet ſich ein dunkeler Fleck, der ſich feuchte anfühlen läßt, und wenn er abgebalget iſt, einen ſtarken Nelkengeruch von ſich duftet. An dieſem riecht der Fuchs, wenn er ſich nicht wohl befindet. Es ſoll ihm gleich beſſer darnach werden.

d) **Wolfsbälge.** Von dieſen hat man auch verſchiedene Arten. Sie kommen aus Rußland, Polen, Virginien, Frankreich und andern Orten. Hieraus werden die bekannten Wild- und Wolfsſchuren gemacht. Je weiſſer das Haar iſt, deſto ſchöner und theurer iſt der Balg. Das Stück kommt 5 bis 6 Thlr. Von den weiſſen aber 10 Thlr. Das Thier iſt ſehr reiſſend. In den Pyrenäiſchen Gebürgen halten ſie ſich oft zu 50 und mehrern beyſammen.

e) **Bärenhäute.** Es giebt davon dreyerley Arten, nehmlich ſchwarze, graue und weiſſe. Die weiſſen kommen aus Grönland und den Spitzbergen, die ſchwarzen aus Polen, Frankreich, Virginien und verſchiedenen Nördlichen Inſeln. Die Virginiſchen ſind die beſten; dahingegen die Rußiſchen und Polniſchen, die weiſſen ausgenommen, nicht ſonderlich geſchätzt werden. Die grauen, welche man für die gröſſeſten hält, kommen von den Alpengebürgen. Man macht Muffen, Huſarenmützen, Pferdedecken und der-

dergleichen daraus. Von den ſchwarzen gilt das Stück 5 bis 10 Thlr. von den weiſſen 15 bis 20 Thlr. die grauen aber ſind von geringerem Preiſe. Aus Polen inſonderheit kommen wenig ſchwarze. Die Haare ſind mehrentheils mit gelben untermiſcht, deshalb ſie auch Silberhärige heiſſen. Die Virginiſchen jungen Bärenhäute geben gute Wildſchuren ab.

f) Fiſchotterfelle. Man hat Virginiſche, Polniſche, Schottiſche, Nordiſche und Einländiſche. Die Virginiſchen ſind nächſt denen aus Canada, welche wegen ihres ſchönen Glanzes Spiegelottern heiſſen, die beſten. Das Haar der Virginiſchen iſt durchgehends braun, rauh und weich. Die hieſigen aber fallen ein wenig blaſſer aus. Die Fiſchotter iſt ein Thier, ſchmal und lang, ohngefähr von der Gröſſe eines Windhundes, mit kurzen Beinen und einem breiten Schwanz. Sie leben ſowol im Waſſer als auf dem Lande. Sie ſind den Teichen ſehr gefährlich, indem ſie nur die Köpfe von den Fiſchen verzehren ſollen, wenn ſie einen guten Vorrath finden. Man fängt ſie lebendig mit eiſernen Fallen, die man zur Winterszeit neben den Eisluhmen hinſtellet. Die Felle werden zu Muffen, Mützenbrämen und andern Waaren verarbeitet, und iſt dieſes das dauerhafteſte Pelzwerk. Es koſtet das Stück 10 bis 15 Thlr.

g) **Dachsfelle.** Deren giebt es weiſſe, ſchwarze und graue. Am Kopfe finden ſich ſchwarze und weiſſe Streiffen. Der Dachs iſt etwa von der Gröſſe der bekannten Dachshunde, welche eben daher den Namen haben, weil ſie die Dachſe in ihren Röhren ausſpüren und aufhalten müſſen, bis man ſie ausgräbt. Die Dachsfelle, oder nach Weidemanniſchem Ausdruck, Dachsſchwarten, kommen aus Polen; es giebt aber auch Einländiſche. Man pflegt daraus beſonders Jägertäſchen zu machen, oder ſie an ſolchen Sachen zu gebrauchen, die lange dem Regen ausgeſetzt ſind, weil ſie denſelben nicht durchlaſſen. Das Stück wird mit 12 Gr. bezahlt.

h) **Iltis- oder Illing- oder Ilchfelle und Marderfelle.** Dieſe Thiere ſind allen Bauern in Europa wegen ihres Hühnerraubes bekannt. Die Marder werden wieder in 2 Arten eingetheilt: nemlich 1) in **Steinmarder**, welche ein blaſſes und mehr ins graue als braune fallendes Haar und eine weiſſe Kehle haben, und ſich in ſteinigten und felſigten Oertern, wie auch in Häuſern, beſonders den Kirchen und Thürmen aufhalten. Dieſe werden zuweilen auch kaſtanienbraun gefärbet. Die Schwediſchen ſind die beſten. Sie haben eine ganz goldgelbe Kehle. 2) Die **Baum- oder edeln Marder** wohnen in hohlen Eichenbäu-

bäumen. Sie haben ein dunkel- oder caffeebraunes Haar und eine gelbe Kehle. Man hält die Felle von dieſen letztern für beſſer, ob ſie gleich um den zwölften Theil kleiner ſind, als die erſten: daher ein Fell eines Steinmarders nur mit 1 Thaler eines Baummarders aber wohl mit 2 Thlr. bezahlt wird. Die Marder überhaupt ſind etwas kleiner als eine Katze, die Illinge aber noch etwas kleiner als ein Marder. Die Illinge haben ein gelbes Unterhaar, die Spitzen der Haare aber lauſen ins ſchwärzlichte. Ein Illingsfell gilt 16 Gr. Man ſchießt ſie entweder, oder fängt ſie in Fallen, in welchen man ſie mit Eyern oder mit Fröſchen, die man unter dem Eiſe findet, oder am ſicherſten mit den Eingeweiden geſchlachteter Hühner, oder auch mit Maſtigkraut (marum verum), auf welchem ſie und auch die Katzen ſich ſo gern herum wälzen, wittert. Die beſte Zeit ſie zu fangen, iſt 4 Wochen vor und nach Weynachten, weil zur andern Zeit ihr Haar nichts tauget. Die Virginiſchen haben unter allen den Vorzug.

i) **Vielfraßhäute.** Dieſe können zu nichts anders als zu Muffen gebraucht werden. Das Thier iſt ohngefähr ſo groß, als ein Waſſerhund, gleicht auch mit dem Kopfe einem Hunde, mit dem Leibe und Schwanz aber

aber einem Fuchſe, und mit den Füſſen einer Otter. Es hat ein bräunlichtes glänzendes Haar. Man findet ſie in der Barbarey und den Nordländern. Der ſchwarze Spiegel in der Mitte des Felles nimmt ſich beſonders ſchön aus. Der Rand davon verlieret ſich in die gelbbraune Farbe der übrigen Haare. Das Thier iſt wegen ſeiner Gefräßigkeit bekannt, indem es in einem Tage wohl einen groſſen Ochſen zu ſich nehmen kann. Wenn es ſich voll gefüllet hat, ſo klemmet es ſich zwiſchen 2 Bäumen, um den Ueberfluß wieder von ſich zu geben, und alsdann gehet die Mahlzeit von neuem wieder an, bis der Ochſe verzehret iſt. Ein ſolches Fell giebt nur eine Muffe.

k) Luchsfelle. Ihre lichtgelben, oder röthlichen, unterm Bauche aber weiſſen, mit ſchwarzen und dunklen Flecken gezierten Felle geben ein gutes Kleiderfutter. Das Stück gilt 10 bis 15 Thlr. Der Luchs ſelbſt iſt gröſſer als eine Katze, ſonſt aber derſelben ſehr ähnlich. Es iſt ein Raubthier, von welchem bekannt, daß es das ſchärfſte Geſicht unter allen Thieren habe. Es lebet in groſſen Gebürgen, Waldungen und Klüften.

Anmerk. Man hat auch Luchskatzenfelle. Dieſe fallen weißlicher in Haaren und werden ächte genannt. Es folgen die Felle

l) Von

l) **Von wilden Katzen.** Dieſe kommen aus Polen und Teutſchland, und werden theils zum Unterfutter, theils zu Muffen gebraucht. Das Stück zu 16 bis 20 Gr. Man räth dieſes Pelzwerk denenjenigen zu tragen an, welche mit Schwulſt und Flüſſen behaftet ſind: dahingegen es magern Perſonen nicht zuträglich ſeyn ſoll.

m) **Von Tiegern.** Sie haben einen gelben Grund mit ſchwartzen Flecken oder Streifſen. Ihr Vaterland iſt, gleichdem Vaterlande der **Leoparden**, Aſien und Africa. Man hält die Leoparden für Baſtarte, von Panthern und Löwinnen erzeuget; andere hingegen halten Tieger, Panther und Leoparden nur für ein Geſchlecht, die ſich aber durch ihre Farbe unterſcheiden. Die Farbe der Leoparden und Panther iſt fahl oder gelblich, mit groſſen ſchwarzen Flecken, die Narben oder Ribben ähnlich ſehen, beſtreuet. Sie werden insgeſammt zu Decken gebraucht, mit welchen die Kutſchpferde behangen werden. Das Paar Tiegerfelle koſtet 30 bis 50 Thlr. das Paar Leopardenfelle aber 50 bis 200 Thlr.

n) **Schuppen**, kommen aus Virginien und Canada, und ſind wie unſre Dachſe, nur dicker an Haaren und von verſchiedener Farbe, unter welchen die braunen die beſten ſind. Das Zehendig wird mit 10 Thlr. bezahlt.

Digitized by Google

bezahlt. Man macht Mützenbräme und Muffen daraus.

o) **Nerze**, kommen aus Polen und Virginien. Sie ſind etwa ſo groß wie unſere Jllinge, und haben ein kurzes caſtannienbraunes Haar. Sie werden gebraucht zu Mützen und Aufſchlägen. Der Preis des Zimmers iſt 40 bis 50 Thlr.

p) **Von Vehen**, oder das ſogenannte **Grauwerk**. Die Vehen ſind eine Art Eichkätzchen, aber rauher an Haaren. Die Farbe iſt entweder dunkelblau oder weißgrau, der Bauch ganz weiß. Die beſten kommen aus Siberien, und werden häufig zum Futter oder Ausſchlag und Muffen gebraucht. Von den ſchwarzen gilt das Hundert 25 Thlr. von den weiſſen 16 bis 18 Thlr.

Anmerk. Zu merken iſt noch, daß die Kürſchner die hellen Felle weiß Veh- oder Grauwerk nennen, und die dunkeln ſchwarz Grauwerk, ob ſchon die erſten nicht ganz weiß, noch die leztern ganz ſchwarz ſind. Der Rücken dieſer Thierchen wird eigentlich zum Unterfutter für Manns- und Frauenskleider, die Wammen (ſind die Bäuche) zu den anſehnlichſten Futtern, und die Ohren ſtatt der Hermelinſchwänze zur Auszierung der Unterfutter gebraucht. Dieſe Auszierung ſieht recht ſchön aus, wie wol ſie lange das Anſehen der Hermelinſchwänze nicht hat, weil dieſe halb weiß und halb ſchwarz, jene Ohren aber durchaus von ſchwarzer Farbe ſind. Von dieſen Fellen wird auch der Bumpf, ſogar auch die

die Köpfe, ohnerachtet ſie ſehr klein ſind, mit Vortheil genutzt. Sie werden zuſammen geſetzt. Es entſtehen Futter daraus. Der Bumpf, deſſen vorhin gedacht worden, ſind die unterſten Stellen der Felle, welche ſehr rauh und bauch-haricht ſind. Sie werden zum Vorſtoß hinten zu Frauenshandſchuen genommen. Dieſe Art Felle ſind alſo vor vielen andern Rauchwaaren am nützlichſten zu gebrauchen.

q) Endlich gehören hieher noch folgende: **Nordvögel** oder **Lorke**, werden zu Muffen und Palatinen, wie die Schwanen gebraucht, koſtet das Stück 12 Gr. **Bilchmäuſe**, zum Unterfutter, koſtet der Sack (60 Stück) 2 Thlr. Die Bilchmäuſe ſollen etwas giftiges an ſich haben, daher ſie vor einiger Zeit von dem Collegio Medico verboten ſind. **Ziegen- und Lämmerfelle** werden zu Handſchuen gebraucht, und gilt das Hundert 20 bis 30 Thlr. **Waldeſelhäute**, braucht man zu Schilden vor den groſſen Rauch- oder Kaufladen auf den Meſſen. Die **Waldteufel** werden zum Zierrath ganz ausgeſtopft. Die **Zieperkatzen** geben Felle zu Muffen und Unterfutter, und die **Perſianiſchen Lammfelle** mit blauem Grunde und weiſſen Löckchens, imgleichen die ſchwarzen **Ukräner-** und **Krimmer-ſchaaffelle** ſind diejenigen, aus welchen man die Pudelmützen macht. Die **Calmucken-ſchaaffelle**, oder die **Aſtrakaniſchen**, die ſchwarz oder groß flammigt ſind, und wie mit

Butter

Butter eingeſchmiert glänzen, werden zu groſſen Mannspelzen gebraucht, und gilt das Hundert 30 Thlr.

Es folgen

B) Die Werkzeuge. Hierher gehört

a) Die Gerbebank, Fig. 1. Dis iſt eine Bank oder Brett mit einer kleinen hölzernen Seule oben darauf, woran ein eiſerner Arm befindlich iſt, an deſſen Ende krumme Eiſen zum Abfleiſchen der Felle eingeſteckt werden. Dieſe Eiſen haben die Geſtalt einer Futterklinge. Sie ſind entweder ſtumpf, und heiſſen dann Pöckeleiſen, oder ſcharf, und ſind die ſogenannten Abzieh- oder Abfleiſcheiſen. Mit den Pöckeleiſen werden die Felle zubereitet, und mit einem Abzieheiſen zuletzt weiß und rein geſtrichen.

b) Die Fuchs- oder Wolfſcheide, Fig. 2. beſtehet in 3 flachen, oben ſpitz zugehenden Hölzern, die in ihren Fugen beweglich ſind, und das Anſehen einer dreyeckigten Pyramide haben. Die Spitze der Mittelfläche heißt die Zunge, und man dehnet oder preſſet den Balg, den man über die Scheide geſtreckt hat, vermittelſt derſelben aus, um ihn allmählig und überall trocknen zu laſſen.

c) Die Sandpfanne, Fig. 3. Sie iſt eine viereckigte und eiſerne Pfanne, darin derjenige

jenige Sand heiß gemacht wird, den man nachgehends in

d) Die Leitertonne ausſchüttet. Dis iſt eine Tonne, welche zwiſchen zweyen ſchräge ſtehenden Stäben oder Bohlen wagerecht aufgehangen, und auf beyden Seiten mit einer Kurbel zum Umdrehen verſehen iſt. Es gehen inwendig überall hölzerne Nägel heraus, damit der heiſſe Sand, welchen man hineinſchüttet, nicht ſo gleich und mehr zerſtreuet, auf das Pelzwerk fallen möge. Dies dienet dazu, daß die Fettigkeit aus den Haaren komme.

e). Die Trampeltonne, Fig. 4. iſt eine gemeine Tonne. Die rohen Felle werden darin mit größter Gewalt wie in der Walke getreten oder getrampelt, wodurch das Aas von dem Leder ſich hebet, oder weich und loſe wird, daß es hernach mit den Händen bearbeitet werden kann. Wer eine Walke hat, braucht keine Trampeltonne. Die Aasſeite wird zu dem Ende mit Butter, oder anderswo mit Schweineſchmalz eingeſchmieret. Die Felle werden ſo gelegt, daß die Narbenſeite mit den Haaren inwendig, die Aasſeite aber allemal auswärts zu liegen kommt. Die Fettigkeit gehet durch das Treten in die Felle über, und macht ſie geſchmeidig.

f) Der Tretſtock, Fig. 5. iſt eine lange Tonne, an welcher unten ſtatt des Bodens ein

ein kupferner Keſſel beveſtiget iſt, der über einer Pfanne mit glühenden Kohlen ſtehet. Dis dienet dazu, daß das in der Tonne mit Sägeſpänen oder Kleie und Hexel vermiſchte Rauchwerk warm getreten, und das harte Leder, z. E. von Caninichen-Böcken, und das, welches in der Zurichtung nicht gut gerathen iſt, nach dem es mit Fett eingeſchmieret worden, Kraft bekomme, daß es weich, und das Haar glänzend werde. Mit dieſem Treten darf der Kürſchner keinen Augenblick einhalten, weil ſonſt das Haar verbrennen würde. Die Fettigkeit wird von dem hineingeſchütteten Sand und Gyps verſchlucket.

g) **Die Beiztiene**, Fig. 6. Eine Tiene, worin die Schaaffelle gebeitzt werden. Man nimmt dazu Gerſtenſchroot mit Salz vermiſcht. Die Schaaffelle liegen 3 bis 4 Wochen, Lämmerfelle höchſtens 3 Wochen, und Schmaſchen 14 Tage in der Beitze. Hernach werden ſie ausgeſchwenget, und in die Länge und Breite gezogen, getrocknet, wieder angefeuchtet, mit den Händen auseinander gezogen, und hernach über dem ſtumpfen Fleiſcheiſen gar gemacht, (gepöckelt) dabey 2 eiſerne **Liederſtollen** in die Wand oder Balken eingeſchraubt werden, um die Schaaffelle daran zuzurichten und abzuziehen. Hernach werden ſie mit Mehl eingeſäet oder beſtreuet, und denn übers ſcharfe Eiſen

Eiſen gezogen, dann aufgehänget, getrocknet, und mit einer Kartetſche ausgekämmet und ausgeklopfet.

h) Die Laugetiene, zum Kalchwaſſer für die Pelzfärberey. Hiermit geben ſich nicht alle Kürſchner ab. Die Farben werden mit dieſem Waſſer oder Lauge angemacht. Natürliche Farben bleiben an den Pelzen, wie ſie ſind: gemachte aber verſchwinden, wenn man ſie mit Citronenſaft reibet. Denen natürlichen Farben giebt der Citronenſaft vielmehr ein beſſer Leben und Anſehen. Er ſchadet ihnen nicht.

i) Das Abſtoßeiſen, Fig. 7. nebſt dem Klotze, worauf die groſſen Bärenfelle und dergleichen mit dem Eiſen abgefleiſcht werden. Es iſt wie das Abſtoßeiſen der Gerber.

Anmerk. Die Bären- Tieger- und Pantherfelle können wegen ihrer Gröſſe nicht auf der Gerbebank zugerichtet werden. Daher wird ein ſolcher Stoßbaum und Abſtoßmeſſer erfordert, mit welchen die Felle erſt gerumpelt werden, ehe ſie mit Fett geſchmieret, in der Trampeltonne getrampelt, mit dem ſcharfen Stoßeiſen abgeſtoſſen, in dem warmen Tretſtock getreten, und zum 2tenmahl auf dem Stoßbaum übergerumpelt werden können. Man kann auch auf dieſe Art Schuppen, Vielfraß- Murmel- und andre Thierfelle bearbeiten. Doch iſts dann nicht nöthig, wenn man mit einer Gerbebank verſehen iſt.

k) **Das Kämmbrett,** Fig. 8. ein längliches viereckigtes Brett. Die Pelze werden hierauf zugeſchnitten und ausgekämmet.

l) **Der Nehhacken (Nothhacken,)** Fig. 9. eine kleine ſtählerne Zange, deren Gebiß durch den **Schieber** zuſammengezogen werden kann. Die Felle werden damit im Anfang eins ans andre gehalten, damit man ſie zwiſchen die Knie faſſen, und ferner zuſammen nehen könne.

m) **Eine kupferne Blaſe,** die Galläpfel zu röſten, imgleichen ein **Haarſieb**, die Farben und geſtoſſene Galläpfel zu durchſieben. Hieher gehört auch eine **Pritſche,** die gefärbten Felle auszuklopfen; ferner eine hölzerne **Reibekeule,** die Farben zu reiben, wozu auch noch ein groſſer irdener **Napf** erfordert wird.

n) **Ein Paar Kämme,** Fig. 10. Der eiſerne oder **Fellkamm** mit Zähnen auf beyden Seiten, und in der Mitte mit einem Stiel zum Angreifen, wird gebraucht, die naſſe Schaafwolle, wenn ſie auf den Fellen zu dicke liegt, ein wenig dünne zu arbeiten. Der andre Kamm iſt von Horn, und kämmet das Rauchwerk rein aus.

o) **Nehnadeln,** allerley zugeſchnittenes Pelzwerk zuſammen zu nehen. Die Kürſchnernadeln ſind dreyſchneidig. Hiermit wird die ſogenann-

Digitized by Google

ſogenannte Kürſchnernath mit dichten Stichen und Zwirn gemacht. Man hat deren groſſe, mittlere und kleine. Die beſten kommen aus Schwaben, und koſtet das Hundert 8 bis 18 Gr. Hierzu bedienen ſie ſich auch eines Fingerringes. Sie drücken die Nehnadeln mit demſelben durch das harte Leder durch.

p) **Meſſer und Scheere**, zum Zuſchneiden, und **Leinen**, zum Trocknen der Felle ſind bekannt genug.

C) Die Waaren. Dabey kommen vor

a) die **Waaren ſelbſt**. Dieſe ſind, wie der Anblick eines Ladens lehret, vornehmlich allerley Kleidungsſtücke, als: ganze Pelze für Männer und Frauen, Handſchue für beyderley Geſchlecht, entweder rauhe, oder deren Ueberzug aus Tuch, Sammet, Dammaſt, Drapdesdames, Caffan (ein halbſeidener Dammaſt), Taffent, u. ſ. w. das Futter aber aus allerley Rauchwerk beſtehet; ferner Mützen, auch wie die Handſchue gefuttert, übergezogen oder gebrämt, Muffen, Fußſäcke, Pelzſtieffeln, Palatinen, Pferdedecken, allerhand Futterarbeit für Männer und Frauen, als Kirey oder Ungariſche Pelze, Roquelaures, Enveloppen, Polonoiſen, Mantillen, Nachtmäntel, wozu die Ueberzüge vom Schneider gemacht werden u. ſ. w.

b) Die

Bayerische Staatsbibliothek MÜNCHEN

Digitized by Google

b) Die Handgriffe, z. E.

A) Bey den Muffen. Erſt wird das Bärenfell in 2 gleiche Helften zuſammen gelegt, und die Mitte des Leders mit einem geraden Striche von Rothſtein bemerket. Hierauf wird das Maß zur Gröſſe genommen, und zwar zu beyden Seiten des durch die Mitte gehenden Striches. Das Ueberflüßige der Breite wird auf beyden Seiten abgeſchnitten, wozu ſie denn ſich mit vieler Geſchicklichkeit nur eines ſcharfen Meſſers bedienen. Hierauf nimmt man das Maß der Länge, und was daſſelbige übertrift, wird wieder abgeſchnitten. Ferner wird es zuſammengeſetzt, das Futter von Lämmerfellen und dergleichen hineingenehet, und auf den Seiten mit Bindfaden zuſammengezogen. Zu dieſen Bärenmuffen iſt nur ein Fell nöthig; Mardermuffen aber erfordern 6 bis 7, die ſich an Farbe und Güte gleich ſind. Von zwey derſelben werden die Seiten abgeſchlagen, und die abgeſchlagenen Theile zuſammengenehet. Hierauf werden die übrigen ſo aneinandergeſetzt, daß immer der Bumpf (d. i. das Fell vom Creutz bis über die Lenden herunter) auf den Kopf des andern geſetzt wird, damit die Haare einerley Strich behalten. Hernach wird das ganze Blatt (ſind die 4 zuſammengeſetzten Felle) aufgeſchlagen

ſchlagen, beſchnitten, abgeebnet, erſt oben und hernach unten, und ſodann zuſammengeſetzt, wie vorhin bey den Bärenmuffen geſagt worden iſt. Was die Vehemuffen betrift, ſo braucht man hierzu 9 bis 12 Stücke. Sie werden eben ſo bearbeitet, und müſſen von gleicher Farbe und übereinſtimmender Schönheit ſeyn. Von gröſſern Thieren, als Wölfen, Luchſen, Vielfraß, werden wie bey den Bärenfellen jedesmahl nur ein Fell zu einer Muffe gebraucht, es müßten denn andre und gröſſere, als gewöhnlich ſind, beſtellt werden.

Anmerk. 1. Dasjenige Rauchwerk, welches keine ſonderliche Farbe hat, wird entweder ſchwarz oder braun gefärbet. Die Haare werden zu dem Ende erſt durch die Beitze getödtet. Dieſe Tödtung geſchieht mit gutem Scheidewaſſer. Man kann auch eine Beitze machen von Kalchwaſſer, Ungariſchen Vitriol, Salmiack, Gallus und Silberglätte. Es wird alles geſtoſſen, und mit Kalchwaſſer angemacht, eingerieben, und hernach mit einer Bürſte auf die Haare aufgetragen. Man läßt es hierauf trocknen, fegt es mit einer Bürſte, und klopft es mit einem Pritſchholz aus. Nun wird die Farbe angerieben. Dieſe iſt 1 Pfund gebrannter Gallus, Rothbraun und Grünſpan, ferner 1½ Loth weiſſen Vitriol, Orlean (Orleana), gelber Arſenick, Zinnober, jedes ein Quentchen; Ungariſcher Vitriol, Kupferaſche, Schmack, Silberglätte, Antimonium, jedes 4 Loth. Dieſe Species werden in einem groſſen irdenen Napf mit einer

hölzernen Keule angerieben, die Farbe mit einer Bürſte auf die Felle recht naß aufgetragen oder eingetaucht, mit der Hand reingeſchlagen, auch wohl mit den Füſſen eingetreten. Nachdem ſie trocken und ausgeputzt worden, werden die Grannen oder Spitzen mit der Farbe und Bürſte noch ſo oftmal überfahren, bis man ſiehet, daß es genug iſt. Das Zeichen, daß die Galläpfel genug gebrannt ſind, iſt, wenn ſie in der Blaſe oder Topfe nicht mehr klingen, ſondern einen dumpfigten Schall geben, und der Geruch nicht mehr ſüß und wiederlich, ſondern bitter iſt. Man färbet auch mit Indig, in Kalchwaſſer aufgelöſet, die Schaaffelle blau; allein dieſe Farbe iſt weder beſtändig, noch jetzo mehr gebräuchlich.

Anmerk. 2. Nach Johannis beſtehen die vornehmſten Verrichtungen der, mit Rauchwaaren handelnden Kürſchner unter andern darin, daß ſie die Waaren ausputzen, glatt ſtrecken, und in Bünde binden. Ein Bund Caninichenfelle, imgleichen Fuchskählen und Wammen enthält 12 Stücke; Murmel- Otter- Vielfraß- Ukrainerſchaaffelle 10; Zobel- Marder- und dergleichen Schwänze, ein Zimmer oder 40 Stücke. Dieſe Waaren werden entweder an die in kleinen Städten wohnende Kürſchner verhandelt, oder in Frankfurt und Leipzig für andere Waaren geſtutzt, oder für baar Geld eingehandelt. In Frankfurt werden von den Danzigern oder Polacken erhandelt Ukrainerſchaaffelle, weiter von Wölfen, Ottern, Füchſen, Mardern, Grauwerk oder von Behen, u. ſ. w. von den Halberſtädtern Hamſterfelle; von den Genfern Canadiſches und Virginiſches Rauchwerk; von den Türken und Ungern Perſianiſche, blaue und ſchwarze Schmaſchen, u. ſ. w.

B) Bey

B) Bey den Frauenpelzen. Nachdem man die wilden Felle, wie oben ſchon ſtückweiſe iſt angezeiget worden, auf der Aasſeite mit Butter eingerieben hat, damit ſie dadurch geſchmeidig werden; nachdem ſie in der Trampeltonne (Litt. B, e,) getreten, die Aasſeite mit Salz und Waſſer beſtrichen, und mit dem ſcharfen Fleiſcheiſen auf der Gerbebank abgefleiſcht (B, a,), das Fell getrocknet, wieder mit Salzwaſſer beſtrichen, und mit dem ganz ſtumpfen Fleiſcheiſen beſchabet worden; endlich, nachdem man ſie glatt gekämmet, in dem Tretſtock (B, f,) von aller Fettigkeit rein getreten und ausgeklopft: ſo werden ſie zuſammengeſetzt oder genehet, wobey folgendes zu bemerken: Das Rauchwerk, z. E. die Zobelfelle, werden ſorgfältig ausgeſucht, daß ſie alle an Haaren, Farbe und Güte übereinſtimmen. Die Köpfe werden oberwärts bis an die Augen abgeſchnitten. Die Kehle wird ausgeſchnitten, weil dieſe gewöhnlich von anderer, nehmlich von gelber Farbe iſt, und dieſe Lücke mit andern Stücken, die ſich gut dazu ſchicken, ausgefüllt. Nun werden die Felle nach Maßgabe des Oberzeuges, ſo wie es von dem Schneider kommt, zuſammengenehet, damit ein anſehnliches Futter herauskomme, welches ſofort an die Nath des

Oberzeuges angeſchlagen wird. Zu dem Ausſchlag oder der Verbrämung werden die beſten Felle ausgeſucht. Man nimmt dazu die Rückentheile am liebſten, theils weil hier das beſte Haar iſt, theils weil hier die Farbe derſelben ſich durchgehends gleich iſt.

C) **Bey Verfertigung der Mützen** wird der Bräm am **Kolpach** (iſt der Ueberzug) angenehet; die Nath wird überwendlich genehet, weil man die Nehnadel nur immer in der am Leibe gehaltenen Seite einſtechen kann. Die Nath, die dadurch entſtehet, iſt rund, doch muß man mit den Fingern linker Hand; vornehmlich mit dem Daumen und Zeigefinger, fleißig nachgeben, damit die Nath geſchloſſen werde. Hierauf wird der Bräm am Kolpach angeheftet (angeſchlagen), das Futter eingenehet, der hintere Theil des Bräms auf den Kolpach aufgenehet, und im Futter nachgeſtochen, zuletzt auf einen Mützenkloz oder Stocke mit zwey Zwecken angezwickt, wodurch die Mütze ihre gehörige Form erhält.

Anmerk. 1. Die Sommerarbeit der Kürſchner iſt das Zurichten. Alle Felle, die vom Schaafvieh kommen, oder etwas ähnliches mit den Schaaffellen haben, werden auf einerley Art zugerichtet. Dieſe beſtehet kürzlich in folgendem: Die Felle werden eine Nacht im Waſſer eingeweicht, hierauf kartetſchet mit einem Inſtrument,

ment, wie oben beym Hutmacher zu ſehen iſt. Hierauf folget das Fleiſchen, das Einſäen mit Gerſtenſchroot. Die Felle werden zuſammengewickelt, in die Beitztiene gethan, mit Waſſer und Salz begoſſen, und alle Tage umgedruckt (umgekehrt). Beym Fleiſchen iſt noch zu merken, daß die Felle bey den Vorderbeinen angefaßt die rechte Hand ein wenig nach der rechten Seite, und die Linke etwas von ſich abgehalten, und alſo der Grotzen (Rücken) mit einem ſchrägen Zug vom Halſe herunterwärts, und ſodann die Seiten, der Kopf und die Beinlänge (Pfoten) gefleiſcht werden.

Anmerk. 2. Vor den Motten bewahrt man das Pelzwerk dadurch am beſten, daß man es alle 14 Tage wenigſtens ausklopfet und auskämmet. Terpentin, Kien, Spiecker und dergl. werden von den Kürſchnern als unnütze Mittel verworfen; doch lehret die Erfahrung, daß die Motten ſich nicht leicht dahin wagen, wo recht fettes Kienholz liegt. Das Rußiſche Rauchwerk wird in Danzig aus der erſten Hand gekauft. Aus Königsberg, Breslau, Leipzig, Hamburg, Amſterdam, London, Frankfurt kommt das übrige, es ſey roh, oder zugerichtet.

D) Die Zünftigkeit.

a) Die **Beurtheilung**. Es iſt zwar kein geſchenktes, aber doch ein freyes und ſehr nützliches Handwerk. Es iſt ein ſo ehrliches Handwerk, daß man ſeinen Urſprung gewiſſermaſſen ſchon aus dem Paradieſe ſelbſt herleiten könte. Der Name kommt her von Kür oder Kör, von Küraß oder den Schilden der Alten, die aus Häuten der

Thiere beſtanden (Kür aber bedeutet bey den alten Teutſchen ſo viel als Haut), oder von dem mit dieſem verwandten Worte Kühr (Wahl), um dadurch die einem Kürſchner nöthige Beobachtung der Wahl in Zuſammenſetzung der farbigten Häute anzuzeigen. Daß es ſehr alt ſeyn müſſe, iſt daraus klar, weil ſich die Alten ſchon der gargemachten Thierhäute ſtatt der Betten bedienten. Auch die Trachten ganzer Völker ſind ein Beweis hiervon, indem dieſelben aus nichts als Fellen beſtanden, wie bey einigen z. E. den Calmucken und wilden Canadiern zur Zeit noch üblich iſt.

b) **Die Zeit der Lehrburſche** zu lernen iſt 3 Jahre, wenn ſie das Lehrgeld bezahlen, ſonſt aber 4 Jahre, wenn ſie dazu nicht vermögend ſind. Man wird leicht einſehen, daß ſie Mitleiden verdienen, wenn ſie in der Thiergeſchichte völlig Fremdlinge ſind, da ſie ſo oft Gelegenheit haben, ſich der wunderbaren Auftritte des Lebens ſo mancher dieſer Geſchöpfe zu erinnern.

c) **Die Geſellen** reiſen auf ihre Profeßion ſehr weit; doch iſt dieſes für ſie übel, daß ſie auf ihrer Wanderſchaft kein Geſchenk bekommen. Wenn ſie Meiſter werden, ſo machen ſie

d) **das Meiſterſtück.** Dieſes beſtehet

A) **In einem groſſen Futter unter einem Mannspelz von beſtimmter Länge und Breite,**

Breite, oder in einem Futter von ſchwarzen Ukrainerſchaaffellen.

B) In einer ſammtenen vierhörnigten hohen Mannsmütze von einem gefärbten Baummarder.

C) In einer Palatine, auch von 2 gleichen Baummardern, nur mit dem Unterſchiede, daß das Haar hier ſeine natürliche Farbe behält. Die Felle werden durch verſchiedene Schnitte ausgelaſſen, damit ſie ihre gehörige Länge bekommen, ohne daß an den Haaren ſelbſt ein Merkmal des Schnitts zu ſehen wäre. Alle dieſe Stücke müſſen mit beſonderem Fleiß, und ſehr ſauber ausgearbeitet werden.

Digitized by Google

VI. Abſchnitt.

Vom Handwerk des Drechslers.

Wobey

A) Die Materialien. Dieſe ſind

a) Verſchiedene Arten von Holz. Wir haben die meiſten ſchon bey dem Handwerk des Tiſchers berührt. Diejenigen, die beſonders hierher gehören, ſind:

A) das Eichenholz nach ſeinen vier beſondern Arten (ſ. erſte Ausg. S. 63.). Da die Drechsler nicht ſo groſſe Stücke, als die Tiſcher brauchen, ſo können ſie auch eher die Auswahl haben. Sie ſuchen ſich daher, wie bey dieſen, ſo auch bey allen andern Holzarten diejenigen Stücke aus, die die wenigſten Aeſte, keine Riſſe, und Näſſe mehr haben. Der Preis davon läſſet ſich nicht beſtimmen, weil es nach der Hand verkauft wird. Am häufigſten wird das Eichenholz gebraucht zu Seulen, zu gebohnter Arbeit, zu Ziefferblättern an den Thurmuhren u. d. gl.

B) Roth- und Weisbüchen Holz iſt beynahe das gewöhnlichſte. Der Gebrauch deſſelben läſſet ſich ſo wenig beſtimmt ſagen, als

Digitized by Google

als der Preis, weil beyde unendlich verſchieden ſind. Das Weisbüchen iſt allezeit dem Rothbüchen vorzuziehen.

C) Elſenholz iſt bey den Drechſeln eins der gemeinſten. Es iſt weich, und läſſet ſich daher am leichteſten drehen. Man braucht es zu ſolchen Waaren, welche nicht merklich ſtark zu ſeyn brauchen, oder welche gefärbet oder gebeitzet werden, z. E. zu Spinnrocken, Haſpeln, Auffätzen, Tabletten und dergleichen.

Anmerk. Es iſt geſagt: zu ſolchen Sachen welche gefärbt oder gebeitzt werden: theils weil alsdenn die unanſehnliche Farbe dieſes Holzes nicht zu ſehen iſt, theils weil es dadurch härter wird. Denn die Farbe, beſonders der Firniß, dringet in die weiten und weichen Poros, und füllet ſie aus, und dadurch wird es hart. Am deutlichſten läſſet ſich dieſes bey dem Laquiren ſehen.

D) Apfel- und Birnbaumholz iſt ſonderlich wegen ſeiner Dichtigkeit beliebt, und wird zu Galanteriewaaren gebraucht. Das Birnbaumholz nimmt auch die Beitze an. Es muß aber dieſes, wie das Pflaum- Flieder- und Ulmbaumholz recht trocken ſeyn, wenn es ſoll gebraucht werden.

E) Eſchenholz wird zu allerhand groſſen Arbeiten gebraucht, und weil es ſchöne wäſſerigte Adern hat, wird es auch gern zu gebohnter Arbeit genommen. Es wird auch, wie alles vorige, ſtückweis bezahlt.

F) Cy-

Digitized by Google

F) **Cypreſſenholz.** Dieſes wird wie das Cedernholz, welches wegen ſeines angenehmen Geruchs bekannt iſt, zu allerley koſtbarer Arbeit angewendet, und koſtet das Pfund 8 bis 16 Gr.

Endlich iſt noch zu bemerken

G) Das **Buchsbaumholz.** Dieſes kommt aus der Schweitz, das beſte aber aus Indien, das Pfund zu 2 bis 3 Gr. Noch gehören hierher rothes und blaues Braſilienholz oder Fernambeck, Schlangen- oder Litternholz, Lignum Sanctum, Saſſafras, Saſſaparille, Mahonienholz, welches eins der koſtbarſten und theuerſten iſt, Pfaffenköpflerholz, welches eine ſchöne gelbliche Farbe hat, und noch viele andre mehr. Aus allen dieſen Holzarten werden ſaubere und koſtbare Arbeiten gedrehet.

Anmerk. 1. Von dem Pfaffenköpflerholz iſt noch anzumerken, daß es nothwendig in dem Monat März muß gefället werden, weil ſich ſonſt ſeine ſchöne gelbe Farbe verliert.

Anmerk. 2. Von allem dieſem Holz iſt überhaupt noch zu bemerken, daß auſſerdem, daß es wohl ausgetrocknet ſey, niemals ſolche Stücke genommen werden müſſen, die die ganze Ründung des Baums ausmachen, oder darin das Mark oder Mittellinie des Stamms enthalten iſt, weil die daraus verfertigten Waaren hernach allemahl Riſſe bekommen. Es iſt wenigſtens nur die Hälfte des Stamms zu einem und eben demſelben Stück brauchbar. Auf gleiche Art muß man zu ſolchen Sachen, die

einen

Digitized by Google

einen groſſen Durchmeſſer, und eine geringe Dicke haben, das Holz nach der Länge oder brettweiſe nehmen.

b) Auſſer dem Holz arbeiten die Drechsler auch noch in andere Materialien. Dahin gehören vorzüglich folgende:

A) **Schildkrötenſchaalen.** Hierunter iſt nicht die ganze obere und untere Decke zu verſtehen, darin die Kröte lebt; ſondern nur ein kleiner Theil aus dem obern Schilde derſelben. Es gibt Schildkrötenſchaalen, die über 500 ℔ wiegen, und in einem Jahre über 1000 Eyer legen. Ihr Gehäuſe muß alſo ziemlich groß ſeyn. Die beſten Schaalen kommen von den ſogenannten Falkenſchnabligten Meer-Schildkröten aus Jamaica und andern Americaniſchen Inſeln. Sie ſind ſchön durchſichtig, und zuweilen mit rothen oder andern bunten Flecken gezieret. Die Schaale wird in kochendem Waſſer weich gemacht, gepreßt, und zu allerley Doſen geformet; oder auch gedrehet, und die von ſchönem Holz gedreheten Arbeiten ſauber damit ausgelegt. Das Pfund koſtet 4, 5 bis 7 Rthlr.

B) **Perlenmutter**, oder die Schaalen, aus welchen die Perlen genommen ſind. Sie ſind von auſſen rauh und ungeſtaltet; inwendig aber ſpiegelt der ſchöne Perlenglanz. Man zerſchneidet dieſe Schaalen mit

mit einer dünnen Säge von einer Uhrfeder, und macht allerley Galanterie Waaren daraus. Das Pfund gilt 16 Gr. bis 1 Rthlr.

C) **Elfenbein.** Dis ſind die Zähne von den Elephanten, oft von ungeheurer Gröſſe. Man findet einige, die 100 ℔ und mehr wiegen. Sie kommen aus Africa. Man macht daraus Stockknöpfe, Etuis, Billards-Kugeln, und unzählig viel andre gedrehete Arbeit, die wegen ihrer Weiſſe, Reinigkeit und Glanz ein ſchönes Anſehen geben. Das Pfund koſtet 1 Rthlr. auch mehr, je nachdem es dicke iſt. Das weiſſeſte **Elfenbein** kommt von den jungen Elephanten, indem die Zähne der alten ſchon anfangen gelblich zu werden. Es wird daſſelbe auch zuweilen ſchwarz gebeitzet, oder roth gefärbet.

D) **Horn** wird von den Drechslern auch ſehr häufig gebraucht, wiewohl die Horndrechsler eigentlich für ſich ſind, und gar nicht in Holz arbeiten. Das Horn iſt von den Hörnern der Ochſen, dazu ſich die Frieſiſchen und die Polniſchen am beſten ſchicken. Es werden daraus allerhand Waaren gemacht, z. E. Pfeiffenröhren, Einfaſſungen, Büchſen u. d. gl. Es wird ſchock- oder hundertweiſe gekauft, das Hundert für 16 Gr. auch 1 Rthlr.

E) Kno-

E) **Knochen von Rindern und Schaaſen**, woraus die ſogenannte Geislerarbeit entſteht. Von den ſogenannten engliſchen Drechslern wird faſt alles aus Knochen gemacht. Der Preis iſt eben ſo ungleich, als von den Cocusnußſchaalen. Dieſe kommen aus Indien. Es werden daraus in den Seeſtädten häufig Knöpfe zu den Schifferkleidern der Mannsperſonen gedrehet; auch macht man aus den kleinern Stockknöpfe u. d. gl. Der Baum, von welchem dieſe Nüſſe kommen, wird häufig in Oſtindien angetroffen. Seine Früchte ſind ſehr nützlich. Aus den Kernen machen die Einwohner Brodt, und ein ſehr angenehm Getränke; aus der faſerigten äuſſern Schaale Lunten und Stricke, und aus der harten Unterſchaale Becher, Schüſſeln, Löffel, Teller u. d. gl.

F) **Bernſtein.** Der Bernſtein iſt eine flüßiggeweſene harzige Materie, welche mit einer ſchönen Goldfarbe glänzt, und auf Kohlen einen guten Geruch giebt. Daß der Bernſtein zuſammengetropft iſt, erhellet daraus, daß ſich Inſecten, Mooß u. d. gl. darin finden, welche von einem Tropfen überfallen ſind, der ſo gleich hart geworden iſt. Dem Bernſtein aber ſeine Flüßigkeit wieder zu geben iſt bis jetzo ein Geheimniß, welches mit dem berühmten Kircher abgeſtorben

ſtorben iſt. Er kommt aus der Oſtſee, und wird häufig am Strande oder Seeküſte Preuſſens ausgefiſchet. Es werden auch zuweilen in den Lehmgruben Bernſteinſtücke gefunden, ſo aber braun und ſchlecht ſind. Es findet ſich gemeiniglich ein Gehäuſe oder Rinde von veſtem Thon umher. Aus den weiſſen, welcher für den ſchönſten gehalten wird, werden allerley Kunſtſtücke und kleine Geſchirre, ingleichen Stockknöpfe, Corallen, Meſſerſchaalen u. d. gl. gedrehet; doch der gelbe iſt hiervon nicht ausgeſchloſſen. Man findet Stücke von der Gröſſe einer Fauſt, auch gröſſer, auch kleiner. In Preuſſen geben ſich mit deren Bearbeitung beſondere Dreher ab, welche deshalb Bernſteindrechsler genannt werden. Man hat auſſer dem weiſſen und gelben Bernſtein auch Sorten von röthlicher, bläulicher, grünlicher und mehrern Farben.

G) **Fiſchhaut.** Dis iſt die getrocknete Haut eines Seefiſches, Rogge, oder Roche (Rain) genannt. Sie iſt ſo ſcharf wie eine Feile, aber weit feiner; daher ſie ſich auch viel beſſer zur Arbeit derer Fugen oder gewundenen Arbeit, und zu ſolchen Waaren ſchickt, die hernach mit Wachs gebohnt werden ſollen.

H) **Schaft, oder Schachtelhalm,** eine Art kleines Rohrs oder Binſen, welche auf den Wieſen und in den Graben wachſen. Es

wird

wird gebraucht, die Arbeit, die ſchon mit Fiſchhaut abgerieben iſt, noch einmahl nachzureiben, oder ſie vollends glatt zu poliren (ſchachteln). Es wird im Herbſt abgeſchnitten oder ausgezogen, auseinander geſtreuet und getrocknet, damit es nicht ſchimmle. Zu dem Ende wird es an einen ſolchen Ort hingelegt, wo friſche Luft dazu kommen kann, weil es ſonſt allzuhart und zerbrechlich wird. Der Gebrauch deſſelben beſtehet endlich darinn: Man weichet es einige Zeit im Waſſer ein, und ſpaltet es entweder von einander, oder läſſet es auch ganz, nimmt es ſodann an den Zeigefinger, und reibet die Arbeit damit ab.

I) Beitze, ſowohl ſchwarze, als braune. Die ſchwarze wird aus Eſſig und Hammerſchlag gemacht. Der Hammerſchlag muß darin weichen. Man überſtreichet hiermit etlichemal das Holz; hernach wird Braunſpan gekocht, womit es noch einmahl überſtrichen wird. Die braune Beitze macht man von gemeinen Wall- oder Welſchennußſchaalen, welche erſt faulen, und alsdenn trocknen müſſen, endlich aber im Waſſer gekocht und aufgetragen werden.

K) Verſchiedene Arten Firniſſe, das aderreiche Holz damit bloß zu überſtreichen, oder auch auf die Farbe der gebeitzten Arbeit zu tragen, um ihr dadurch einen Glanz zu geben.

Der weiſſe Firniß iſt beſſer als der braune, weil er die Farben nicht verändert. Die beſte Art des weiſſen Lackfirniſſes wird folgendergeſtalt gemacht: Man nimmt

2 Loth Gummi-Lac.
1 — Maſtix.
$\frac{1}{2}$ — Sandarac.
4 — Spiritus Vini rectific.

Die drey erſten Species werden in einem Mörſer geſtoſſen, in ein Glas gethan, und der Spiritus Vini wird zugegoſſen. Das Glas muß mit einem guten Kork und einer Blaſe verſchloſſen werden. Man ſticht ferner mit einer Nehnadel ein Loch durch den Kork, damit die ſich entwickelnde Luft das Glas nicht ſprenge, und rüttelt alles wohl untereinander. Hierauf wird eine Sandcapelle auf dem Ofen gemacht, welcher 24 auch wohl 48 Stunden warm erhalten wird. Die Sandcapelle iſt ein Hauffen Sand, in welchen das Glas ſo geſetzt wird, daß es oben eine Handbreit heraus ſtehet. Hier diſtilliret alles. Es iſt aber wohl zu merken, daß ein Drittheil des Glaſes leer bleiben muß. Man läſſet es auf dem Ofen erkalten, und bewahret es vor aller Berührung, weil von den Ausdünſtungen der Hände das heiſſe Glas zerſpringen würde. Die laquirten und trocken gewordenen Sachen werden mit Tripel, Baumöhl und einem leinenen Lappen, und

und zuletzt mit Puder und einem Lappen zum Glanz gerieben. Noch gehöret hierher

L) Scheidewaſſer, womit die Drechsler nebſt Hammerſchlag und Alaun über der Hitze des Feuers den Sachen bald eine hellere, bald eine dunklere Farbe zu geben wiſſen. Ferner allerhand Arten **Farben**, ſowohl Lein= als Oehlfarben, aber keine giftigen, zu den Spielwerken für Kinder; wie auch **Leim** zum Zuſammenfügen. Endlich Silber, Meſſing, Kupfer, Gold u. d. gl. zu allerley koſtbaren und ausgelegten Arbeiten.

B) Die Werkzeuge.

a) Der Holzdrechsler.

A) Die **Drechſelbank**, Fig. 1. Wir wollen ſie ſtückweiſe vornehmen, und da wird vorkommen

a) Der **Vordertheil**. An demſelben findet ſich zur linken Hand 2 a) ein **Pfeiler** oder Stock, Fig. 2. welcher zugleich einen Fuß der Drechſelbank mit abgiebt. In deſſen Mitte ohngefähr findet ſich ein zugeſpitztes Eiſen, an welchem das eine Ende der zu drehenden Sachen umläuft. Dis Eiſen wird die gerade Pinne genannt. Ferner iſt gegen die rechte Hand 2 b) ein anderer beweglicher Pfeiler mit eben einem ſolchen Eiſen, die **krumme Pinne** genannt, welcher auch wegen ſeiner Beweglichkeit der **Reitſtock** genannt wird. Dieſer gehet 2 c) in einer

einer Rinne hin und her, und wird unten mit einem hölzernen Keil beveſtiget. Die Geſtalt deſſelben zeiget Fig. 3. Dieſe Rinne gehet bis zum Ende der Drechſelbank, wo man noch einen hölzernen Schraubeſtock einzu⸗ ſetzen pflegt. An der vordern Seite dieſes Reitſtocks iſt 2 d) eine hölzerne Scheibe oder Teller beveſtiget, welcher ſich vermittelſt einer Schraube, wie Fig. 4. zu ſehen, auf⸗ und niederſchrauben läſſet. Von dem erſten bis zu dem zweyten Pfeiler gehet 2 e) die Arm⸗ ſchiene, Fig. 4. auf welche ſich der Arm in der Arbeit legt, welcher das obere Ende des Dreheiſens hält. Weil aber die zu drehenden Sachen bald dicke, bald dünne ſind: ſo muß dieſe Armſchiene auch können erhöhet und erniedriget werden. Zu dieſem Zweck ſind an dem einen Ende Fig. 4. die Löcher von verſchiedener Höhe, vermittelſt welcher die⸗ ſelbe an dem erſten Pfeiler mit Hülfe zweyer Schrauben erhöhet und erniedriget, entfernet und näher gebracht werden kann; an dem andern Ende aber wird eben dieſer Zweck durch die Schraube des hölzernen Tellers, und dann auch durch das Löcherholz er⸗ reicht, ſ. Fig. 5. welches mit lauter Löchern durchbohret iſt. Dieſe Löcher paſſen auf einen eiſernen Stift, welcher oben auf dem zweyten Pfeiler beveſtiget iſt, und dienet dazu, die Armſchiene bey dicken Sachen von den Pfei⸗ lern zu entfernen.

B) Es

Digitized by Google

b) Es folgen die übrigen Stücke, dahin zu rechnen ſind:

2a) Die **Wippe**. Dieſe iſt ein hölzerner Hobel, oder eine Stange 7 bis 8 Fuß lang, welche an ihrem letzten Ende vollkommen veſt gemacht iſt. Bey dem dritten Theil der Länge ohngefähr ruhet ſie auf einem hölzernen Nagel, welcher in einer aufwärts ſtehenden Seule ſteckt: oder die Mitte wird auch durch einen hölzernen oder eiſernen Haken an der Decke der Werkſtatt unterſtützt. An dem andern Ende der Stange iſt die Darmſaite umgewickelt, welche das zu drehende Holz umtreibet.

Anmerk. Einige machen auch dieſe Wippe mit ein Paar Stangen, und zwar ſolchergeſtalt, daß die zwote Stange nicht nur auf dem Fußboden ihre Beveſtigung und Ruhepunkt hat, ſondern auch durch einen Strick mit der obern Stange verbunden iſt, daß alſo die Elaſticität der obern durch die untere verſtärkt wird. Anſtatt des Reitſtocks kann auch

2b) Die **Docke** (**Hohldocke**), Fig. 6. eingeſetzt werden. Die Docke läſſet ſich eben ſo ſchieben und beveſtigen, wie der Reitſtock. Das untere Ende derſelben iſt von Holz, und heißt der **Dockenſtock**. An dieſem Holze iſt eine ſtarke Eiſenplatte angeſchroben. Die Eiſenplatte iſt aus zweyen Stücken mit Hülfe eines Gelenkes ſo zuſammengeſetzt, daß jede die halbe Rundung eines hohlen Cirkelkreiſes hat, und beyde folglich, wenn ſie zuſammen

kommen, das runde Loch formiren, worin die Spindel läuft. Oben werden die beyden Stücke der eiſernen Platte mit einer eiſernen hohlen Klappe zuſammen gehalten. Noch findet ſich an dem Dockenſtock ein Brett mit eiſernen Haken, ohngefähr wie ein Flügel, und hat daher auch dieſen Namen. Dieſes dienet dazu, ein Holz darauf zu legen, auf welchem das Eiſen ruhet, wenn man in der Hohldocke drehet.

2 c) Die meſſingene Spindel Fig. 7. iſt ein mit Schrauben ausgedrehetes Meſſing, welches über das eine Ende eines eiſernen Cylinders gegoſſen iſt; der übrige Theil des Eiſens wird in ein Holz geſteckt, um welches die Schnur gehet. Der Gebrauch iſt dieſer, daß Sachen, die hohl ausgedrehet werden, oder ſehr fein ſeyn ſollen, in das Meſſing eingeſchroben werden. Die Spindel wird alsdenn von der geraden Pinne und der Docke getragen.

2 d) Die Schnur oder Saite iſt eine aus Schaafdärmen zuſammengedrehete Schnur. Mit ihrer Verfertigung geben ſich beſondere Leute ab, welche man aber wegen des üblen Geruchs nicht gerne zu Nachbaren hat.

2 e) Der Schraubeſtock Fig. 8. iſt zwar kein weſentliches Stück einer Drechſelbank, pflegt aber doch dabey angebracht zu ſeyn. Er beſtehet aus einem büchenen Kloß, von welchem ein Stück abgeſchnitten iſt, und durch die groſſe Schraube wieder kann angeſchroben werden.

werden. Unten iſt noch ein Stock mit Löchern, welcher dazu dienet, daß ſich das Holz nicht beuge. Er wird auch in der Rinne mit einem Keil beveſtiget. Zuletzt findet ſich noch an der Drechſelbank

2 f) eine Art von **Bank mit einer Rückenlehne**, die zwar nicht eigentlich zum Sitzen, ſondern zum Anlehnen iſt.

B) **Das groſſe Dreherad.** Dieſes iſt ein groſſes Rad, etwa von 4 Fuß im Durchmeſſer oder noch gröſſer, welches zwiſchen 2 Seulen in der Werkſtatt ſtehet, und mit einer Kurbel verſehen iſt. Um das Rad gehet eine Schnur bis an die Drechſelbank, wo ſie um die zu drehende Sache gehet. Wird das Rad umgedrehet, ſo erhält das Holz dadurch eben die Bewegung, die es durch das Niedertreten ſonſt bekommt. Man braucht aber dieſes Dreherad nur bey ſehr groſſen Sachen, die ſich auf der Drechſelbank nicht zwingen laſſen, z. E. bey den Uhrweiſern an den Thürmen, groſſen Kugeln u. d. gl. Dazu werden 2 Perſonen erfordert, eine, die da drehet, die andere, die die Eiſen anhält. Es folgen

C) **Die Dreheiſen**, unter welchen zu bemerken

a) **Die Röhren** Fig. 9. ſind halb rund zuſammen gebogene Eiſen. Man hat ſie von verſchiedener Gröſſe, und wird damit allemal die Arbeit angefangen, welches man **ausſchroten** nennet.

 b) Meiſſel,

b) **Meiſſel**, Fig. 10. Sie haben die völlige Geſtalt eines Meiſſels, nur mit dem Unterſchiede, daß die Scheide ſchräg zuläuft, theils damit das Eiſen an dem Holze unvermerkt weiter gehen könne, ohne immer von neuen anzulegen, theils auch damit man eine beſſere Spitze an dem Eiſen erhalte. Man hat groſſe und kleine, breite und ſchmale, je nachdem man ſie brauchet.

c) Die **Einſchneide** Fig. 11. iſt ein Eiſen, das etwa die Figur eines ſchmalen Meſſers haben würde, wenn es nicht oben krumm wie ein Haken gebogen wäre. Man brauchet es zum Ausdrehen der hohlen Sachen, z. E. Schachteln, Pennale, Büchſen, und da ſchneidet oder ſchabet blos dieſer Hake.

d) Die **Zweyſchneide** Fig. 12. iſt ohngefähr eben das, nur daß ſie auf beyden Seiten ſchneidet, jene aber nur auf einer. Der Fuß von dieſen und allen andern Dreheeiſen ſteckt in einem hölzernen Griffe.

e) Das **Drehestahl** Fig. 13. iſt ein ſtarkes Eiſen, welches rautenförmig zugeht, und ſich in einer ſtarken Spitze endigt, wird aber nur bey Meſſing, Knochen und Horn gebraucht.

f) Das **Schraubeneiſen**, Fig. 14. iſt ein Eiſen, welches an beyden Seiten mit Fugen oder Einſchnitten verſehen iſt. Das eine Ende macht die ſogenannte Vater=, das andere die Mutterſchraube aus.

D) Die

D) Die Bohrer Fig. 15. ſind, was das Eiſen anbetrift, mit den übrigen bekannten Bohrern einerley; die Drechsler aber ſchrauben ſie in eine Spindel, und nachgehends in die Docke, und halten die zu bohrende Sache dagegen. Von den Bohrern, deren man groſſe und kleine hat, ſind insbeſondere noch 2 zu bemerken:

a) Der Zwirlbohrer, Fig. 16. welcher mitten an der Spitze einen Stachel hat, der den Mittelpunkt der ausgebohrten Röhre leitet. Die beyden Seiten aber ſind ſchräge ausgeſchliffen, und bohren hohl.

b) Der Schraubenbohrer Fig. 17. iſt ein Eiſen, welches viereckigt iſt, doch ſo, daß die 4 Seiten zugleich hohl ſind. In den daher entſtehenden 4 Schärfen ſind lauter Einſchnitte oder Kerben in Schraubengängen eingefeilt. Das Eiſen ſelbſt iſt oben dicker als unten, um die Schraube immer gröſſer bohren zu können. Man treibt dieſen Bohrer mit der Hand um.

E) das Schneidezeug oder Schraubezeug Fig. 18. beſtehet aus 2 gleich groſſen und ähnlichen Hölzern, die an beyden Enden durch zwo hölzerne Schrauben können zuſammen geſchoben werden, oder die auch nur mit 2 hölzernen Stiften zuſammen gefuget werden. Durch die beyden Hölzer gehet ein rundes Loch mit Schraubengängen. Neben dieſem Loche ſtehet auf dem zweyten Holz ein Eiſen,

welches aus zwey Schneiden unter einem ſpitzen Winkel zuſammengeſetzt iſt, und Geisfuß genannt wird. Dieſer ſcharfe Winkel fället in einen Gang des Gewindes, wo es näher an, oder abgeſtellet werden kann. Mit dieſem Werkzeuge werden die hölzernen Schrauben in der Hand gedrehet. Das Holz dazu aber muß nicht nur hart, ſondern auch durchgehends gleich hart ſeyn, weil ſonſt die Schraubengänge abbrechen. Das beſte dazu iſt Weisbüchen- und Pflaumen- auch Apfelholz. Man drehet nemlich zu erſt das Holz zu einem Cylinder von der Dicke, als das Loch in dem Schneidezeuge iſt. Hernach drehet man denſelben in dem Loche des Schneidezeuges von der Linken gegen die Rechte, und drückt ihn anfangs zugleich ein wenig nieder, bis einige Züge von dem Geißfuß eingeſchnitten ſind, welche denn in die Gewinde des Holzes eingreiffen; daher alsdenn der Cylinder blos umgedrehet wird. Die Schraubenmutter dazu wird mit dem Bohrer (ſ. Litt. D, b.) gebohret.

F) das **Klopfholz** iſt ein runder Kloß mit einem Griff, und wird zu allen Schlagen gebraucht. Es wird aus Büchenholz in einem Stücke gedrehet. (ſ. erſte Ausgabe beym Tiſcher Fig. 44).

G) Der **Taſter**, oder Taſte-Cirkel Fig. 19. iſt ein Cirkel mit krummen Beinen, deſſen Gebrauch darin beſtehet, den Durchmeſſer einer

einer Kugel oder andern runden Holzes zu nehmen.

H) Die übrigen Werkzeuge ſind theils bekannt, theils beym Tiſcher und andern Handwerken ſchon angezeiget. Z. E. das Schneidemeſſer mit der Schneidebank (ſ. beym Böttger Fig. 1.) den Schnitzer, Stichſäge, Stemmeiſen (ſ. beym Tiſcher Fig. 28, 36, 42.) Es folget noch das Handwerkszeug

b) Der Horndrechsler. Auſſer den Werkzeugen, ſo von dieſen gebraucht werden und unter den vorigen ſchon benannt ſind, gehören hieher noch die folgenden, welche auch zum Meſſingdrehen gebraucht, und insgeſammt mit dem Namen Ståhler belegt werden. Z. E.

A) Runde Schrootſtåhler (ſ. Fig. 20. a) werden zum Ausſchroten und Hohlkehlen gebraucht, ſind am Ende rund, dünne wie ein Meiſſel, nur etwas ſchmaler und von verſchiedener Gröſſe.

B) Stechſtåhler b) und c) ſind vorn breit aber nicht ſcharf, ſondern laufen in ſcharfe Spitzen aus.

C) Schlichtſtåhler, d) ſind etwas breit und dünne, und dienen zum Glätten.

D) dreyeckigte Schlichtſtåhler e) werden zum rundiren gebraucht.

E) Schraubeſtåhler, ſowohl zur Vater- als Mutter-Schraube f, g, h, k, ſind mit der Holzdrechsler ihren ziemlich einerley, aber ungleich feiner.

F) Hohl-

F) Hohlſtähler l) dienen, kugelförmige Sachen rund zu drehen, ſo wie vorhin die Schrotſtähler zum Hohlkehlen.

G) Pfeiffenröhrbohrer ſind ſehr dünne und lange Bohrer mit einem Löffel vorn, womit die Pfeiffenröhren ausgedrehet werden. Sie werden wie beym Holzdrechsler in die Spindel geſchoben, und das Horn mit der Hand dagegen gehalten.

H) Ein Zugeiſen. Dieſes iſt faſt wie das Zieheiſen, wodurch der Drath gezogen wird. Es iſt mit Löchern verſehen, und wird gebraucht, das Blech rund zuſammen zu beugen, damit die Pfeiffenröhren ausgefuttert ſind. Wenn das Blech vorn nur etwas zuſammen gebeuget iſt, ſo legt es ſich von dem Durchziehen durchgehends rund zuſammen.

I) Hammer, Raſpeln, Feilen ſind bekannt.

C) Die Waaren.

a) Die **Waaren ſelbſt**, ſowol der gemeinen als der Horndrechsler ſind von ſo unendlicher Verſchiedenheit, daß ſie nicht alle können beſtimmet werden. Auſſerdem macht noch die verſchiedene Geſchicklichkeit eines Meiſters vor dem andern eine neue Verſchiedenheit. Die gemeinſten Arbeiten von Holz ſind Seulen, Decken zu den Treppengeländern, Tiſchgeſtelle, Stuhlfüſſe, Füſſe unter die Ofens, Spinnräder, Haſpel, Feuerſpritzen, Bombenzündröhre, Kugeln, hohle Kugeln, Kegel,

Stöcke,

Stöcke, Peruquenſtöcke, allerhand Häffte u. d. gl. mehr. Von Meſſing ſind die Arbeiten eigentlich bey ihnen nur zufällige, weil dieſe für die Mechanicos gehören, doch drehen die Horn- und Holzdrechsler auch in Meſſing, z. E. meſſingene Rollen, Cylinder-Ringe, Schrauben u. d. gl. beſonders die meſſingene Knöpfe, die die Soldaten an ihrer Kleidung tragen. Von Horn werden auch unzählige Sachen verfertiget, als Doſen, Einfaſſungen für allerley Gläſer, Tintefäſſer, Federmeſſerſtiele, Pfeiffenröhren, Stockknöpfe von Horn, Knochen, oder Elfenbein u. d. gl. mehr.

b) **Einige Handgriffe.**

A) Bey den **Holzdrechslern.** Dieſe machen z. E.

a) **Eine gewundene Seule.** Dergleichen Seulen ſiehet man oft als Füſſe unter den Schränken, Gueridons, allerhand Geſtellen u. ſ. w. Sie werden alſo gemacht. Das Holz wird zuerſt mit dem Beil auf dem Block zugehauen, mit der Röhre und Meiſſel nach erforderlichem Caliber abgedrehet, hernach mit dem Cirkel in ſo viel gleiche Theile auf allen Seiten eingetheilet, als die Seule Gewinde haben ſoll. Die Eintheilung aber muß ſchon das Schraubengangmäßige wohl in Acht nehmen. Nachdem die Eintheilung gemacht iſt, ſo wird mit einer Spanſäge rund herum ſchräge, und nach Schraubengängen bis auf die halbe Dicke eingeſchnitten, und die

die eingeſägeten Stücke werden mit einem Schnitzer ausgeſchnitten oder ausgeſtämet. Nun hätte die Seule etwa ihre gewundenen Züge im Groben. Dieſe werden ferner erſt mit einer groben Raſpel, hernach mit einer feinern beraſpelt, mit Fiſchhaut und Schachtelhalm glatt gemacht, und endlich mit Wachs gebohnet, oder wofern es ſoll gefärbet werden, mit der Schwarzbeitze gebeitzet.

Anm. Dieſe gewundenen Seulen werden gewöhnlich aus Nußbaumholz gemacht, theils weil ſich daſſelbe dazu am beſteu ſchickt, theils weil es ſo am beſten ausſieht. Die Seulen pflegen ſo gemacht zu werden, daß ſie oben ein wenig dünner als unten ſind. Das untere und obere Ende der Seule muß genau in den Mittelpunct des Cylinders fallen, aus welchem die Seule geſchnitten iſt.

b) Eine **Handfeuerſpritze.** Dieſe beſtehet eigentlich aus 4 Stücken, nehmlich aus dem groſſen Stück (ſo wird dasjenige Stück genannt, in welchem der Stöſſel oder Embolus hin und her gehet), aus dem Mittelſtück, aus dem Mundſtück und dem Stöſſel. Die Spritzen werden auf unterſchiedliche Arten gemacht. Nachdem nemlich die Röhren dazu genau abgedrehet und ausgebohret ſind, auch das groſſe Stück wohl mit einem glühenden Eiſen ausgebrannt, und völlig glatt gemacht worden iſt; ſo hat man ſonderlich zweyerley Arten das Waſſer in dem groſſen Stück in die Höhe zu ziehen, und wieder auszuſpritzen. Die eine Art beſtehet darin, daß

man

man unten in das groſſe Stück eine Kugel legt, welche darin ſpielet. Indem nemlich unten an dem groſſen Stücke Löcher gebohrt werden, in welche die Luft eindringet: ſo ſpielet dieſe Kugel durch den Zug der Luft gleichſam, und gieſſet das Waſſer dadurch in die Röhre, welches alsdenn von dem Embolus in die Höhe gezogen wird. Die andre Art dieſer Handſpritzen wird mit einem Ventil gemacht, welches wieder unten an das groſſe Stück angelegt wird. Durch die vorhin ſchon genannten Löcher zieht ſich das Waſſer bis an das Ventil, und da durch die Aufziehung des Stöſſels ein leerer Raum entſtanden iſt, ſtöſſet es das Ventil auf, und tritt in die Röhre. Beym herunterſtoſſen des Stöſſels ſchließt ſich das Ventil, und das Waſſer wird dadurch in das Mittelſtück getrieben. Das Mundſtück wird vorn ſpitz zugedrehet, und muß keine zu groſſe Oefnung haben, weil dadurch die dem Waſſer gegebene Gewalt abnimmt. Den Ausfluß des Waſſers zu erleichtern, legt man das Mundſtück vorn mit Meſſing oder Bley aus, weil von dieſem das Waſſer leichter und glatter abfließt als vom Holze, wie auch deswegen, daß die Röhre nicht aufſpringe oder berſte. Der Embolus kann von ſtarkem Holz, oder auch eine dünne eiſerne Stange ſeyn, und wird vorn mit Flachs umwunden, oder es werden runde lederne Scheiben auf einander

zwiſchen

zwiſchen 2 Bleche gelegt, wie bey den Luftpumpen. Man hat dieſe Art Spritzen auch ganz von Blech.

c) Eine Kugel zu machen, verfähret man folgender Geſtalt. Man ſuchet ſich dazu hartes z. E. Büchenholz aus, etwas ſtärker als die Kugel werden ſoll. Es muß aber, wie ſchon erinnert, nicht den Kern des Baums enthalten, weil es ſonſt aufzuſpringen pflegt. Aus dem Holze wird ein Cylinder gedrehet, deſſen Durchmeſſer ſo groß iſt als die Kugel ſeyn ſoll, und deſſen Höhe gleichfals dieſem Durchmeſſer völlig gleich iſt. Von beſagter Walze wird der Länge nach die Mitte geſucht und mit der Spitze des Meiſſels eine zarte Linie umher beſchrieben. Etwan einen Fingerbreit von dieſer Mitte drehet man mit der Röhre die Halbkugel aus dem Groben, und mit der ſtumpfen Spitze des ganz flach gehaltenen Meiſſels drehet man ſie nach: das wird die halbe Kugel ſeyn. An der andern Hälfte, die noch Cylinder iſt, ging bis jetzt noch die Schnur, und um aus dieſer die andre Hälfte der Kugel zu drehen, muß man die ſchon fertige Halbkugel einfuttern. Das geſchiehet alſo: Man nimmt ein noch ſtärkeres Holz von der halben Länge des vorigen, ohne die Schraube mitzurechnen, damit es in die Spindel eingeſchroben wird, und drehet es mit dem Haken (ſ. Litt. C, c.) hohl aus, wie eine halbe Kugel, ſo daß die gemachte Halbkugel

kugel beynahe ganz, genau und veſt dareinpaſſe. Dieſes hohle Futter nennt man eine **Patrone.** Nun wird die andre Hälfte der Kugel gedrehet, wie vorhin gezeiget worden. Man probiret zugleich mit dem Taſter, ob die Kugel durchgehends einerley Durchmeſſer habe, und nimmt, wo ſie noch zu dicke, mit dem Meiſſel das nöthige ab.

Anmerk. 1. Damit ſich die Kugel in der Patrone nicht verrücke, ſo pflegen ſie einige darin mit Leim zu beveſtigen, und nachher die Patrone um der Kugel zu zerſchneiden.

Anmerk. 2. Will man die Kugel noch genauer haben, ſo kann man, nachdem dieſe Hälfte in der Patrone gedrehet worden, ſie herausnehmen, und eine neue Patrone machen, oder die vorige anders ausdrehen, und dann beyde Seiten der Kugel noch einmal darin ſauber abdrehen.

Bey dieſen Handgriffen wollen wir noch zeigen,

d) wie das ſogenannte **Härten der Eiſen und Stähler** geſchehe. Nachdem man ſich das dazu taugliche Eiſen ausgeſucht, ſo glühet man es in Kohlen von Eichen- oder Büchenholz zu dem Grad des Schneidens, und giebt ihm vermöge des Hammers die Form, die das Dreheiſen haben ſoll. Wenn es erkaltet iſt, feilet man es völlig aus, und glühet es zum andernmal, bis es kirſchroth ausſieht. Vorher hat man ein Gefäß voll kaltes Waſſer, oder Eſſig, oder Urin neben ſich geſetzt. In daſſelbe ſtößt man das glühende Eiſen ſehr ſchnell, und ziehet es auch gleich

Digitized by Google

wieder heraus. Die inwendige Hitze des Eiſens dehnet das Mittel deſſelben noch aus, wenn ſeine Fläche ſchon im Waſſer unbiegſam geworden iſt, folglich muß die Oberfläche in einander gedränget, d.i. hart werden. Man kann aber noch einen gröſſern Grad der Härte auf dieſe Art zuwege bringen. Ehe man mit dem glühenden Eiſen ins Waſſer fährt, ſchmieret man es ein wenig mit Talg oder Seiffe, und tauchet es darauf ins kalte Waſſer. Man glühet es darauf wieder, und bohret es glühend in Horn, oder beſtreichet es mit den Spänen vom Pferdehuf, oder läſſet eine Federpoſe darauf verbrennen, und ſodann läſſet man es in kaltem Waſſer erkalten. Die Arten zu härten ſind auſſer der benannten noch ſehr verſchiedene. Einige härten auch in Baumöhl, andere in trockener Kleie u. dgl. Die Drechsler härten ihre Eiſen gemeiniglich ſelber.

c) Noch ſind einige andere Handgriffe zu bemerken. Man bekommt nemlich oftmals von den Drechslern Waaren, die wie Braſilienholz ausſehen. Dieſe Farbe geben ſie ihm alſo. Es wird Kalch mit Urin gelöſcht, und dieſe Miſchung auf das Holz getragen. Wenn es getrocknet, reibet man es mit geöhltem Leder und Zinnaſche, bis es glänzt. Hierauf wird Braſilienholz 4 bis 6 Stunden in Waſſer gekocht, und wenn es noch warm iſt, wirft man das Holz hinein; und wenn es trocken, reibet man es mit Leder, Oehl und Triepel bis zum Glanz. Damit ſich das Holz nicht werfe, oder Riſſe bekomme, ſo kocht

man

Digitized by Google

man es vorhero in Eßig, oder Milch, oder Lauge, oder man könnte es auch mit Lacfirniß, oder Weingeiſt volltränken. Buchsbaumholz, welches an ſich ſchon hart iſt, kann man beynahe zur Härte des Meſſings treiben, wenn man es in Baumöhl kocht. Es folgen endlich noch einige Handgriffe

B) bey den **Horndrechslern**. Von dieſen bemerken wir z. E. wie die Tobacksdoſen von Horn, oder die Uhrgehäuſe von Schildkrötenſchaalen, oder dergleichen ſchachtelartige Waaren verfertiget werden. Es wird dazu zunächſt eine Form erfordert. Dieſe Form beſtehet aus 2 Stücken Metall oder Eiſen. Das eine iſt in Geſtalt eines Ringes, etwas abſchüßig, um die Schaale leicht wieder heraus nehmen zu können, und giebt der Doſe ihre auswendige Form. Die Form iſt etwa einen halben Zoll dick, und nach dem Verhältniß der Tiefe weit. Das andere Stück iſt ein anderes Metall, welches etwa die Hälfte des vorigen Ringes einnimmt. Es iſt in der Mitte flachhohl, um damit den erhabenen Deckel formen zu können. Nunmehro wird die Hornplatte oder Schildkrötenſchaale ſo abgerundet, daß ſie für die künftige Vertiefung noch groß genug bleibt. Sie wird auf das untere Formenſtück gelegt, und dieſes unter eine Preſſe, ſo, daß der Schraubeſtock auf die Mitte zu ſtehen kommt. Hierauf wird ein hölzerner Kegel geſetzt, der um die Dicke des Horns oder der Schildkrötenſchaale dünner iſt, als die Weite des Ringes, und alſo,

Digitized by Google

wenn dieſe ſich umher glatt angelegt hat, genau in den Ring paſſet, und die Preſſe wird gelinde zugeſchroben. Die Preſſe, in welcher die Form und das Horn iſt, wird in ſiedendes Waſſer geſtellet. Vermittelſt der Hitze wird das Horn weich, und man ſchraubt die Preſſe allmählig zu, ſo weit es angeht. Wenn alſo das Horn oder die Schaale die Form völlig ausfüllt, ſo nimmt man ſie aus dem heiſſen Waſſer, und ſetzet ſie in kaltes Waſſer, und nachdem es erkaltet, nimmt man die Schaale heraus. Jetzt wird ihre Form gar noch nicht die Form einer Doſe ſeyn; denn ſie gehet gerade aus, und ſollte in der Mitte bauchicht ſeyn. Man legt daher auf den Boden der Doſe eine ſtarke Zinnplatte, die Doſe aber verkehrt in die Form, daß der Stempel auf den Boden zu ſtehen kommt, ſetzt ſie wieder ins heiſſe Waſſer, und ſchraubet ſie mit der Preſſe zuſammen, bis ſie bauchicht wird. Da ſich durch den Kegel jetzt der Boden eingedrückt hatte, ſo muß er mit eben dem Kegel von inwendig wieder heraus geſchraubet werden. Der Deckel der Doſe wird mit dem andern Stück der Form, welches etwas ausgehöhlt war, auf eben die Art in heiſſem Waſſer geformet: und auf ſolche Art entſtehen die Doſen von Horn oder Schildkrötenſchaalen. Man kann auch die Schildkrötenſchaalen in dem heiſſen Waſſer zuſammen kütten. Sie werden nemlich ſo gefeilet, daß ſie mit den Rändern zuſammen paſſen, in ein feuchtes Tuch gelegt, und in dem heiſſen Waſſer, oder zwiſchen zwo heiſſen

Eiſen=

Eiſenplatten gepreſſet; bis ſie darin kalt werden, ſo hängen ſie veſt zuſammen.

D) Die Zünftigkeit.

a) Beurtheilung. Es iſt ein freyes und geſchenktes Handwerk. Das Geſchenk, welches die wandernden Geſellen bekommen, kann hier nicht beſtimmt werden, weil es von der Vielheit oder Wenigkeit der Geſellen abhängt, welche daran Theil nehmen. Die Rothſchmieddrechsler haben in Nürnberg ein geſchenktes Handwerk. Dieſe arbeiten vermittelſt eines Mühlwerkes in Meſſing. Sie haben mit den Rothſchmieden oder Rothgieſſern das Geſchenk und Handwerksfreyheiten gemein.

b) Die Lehrzeit der Lehrburſche iſt 3 Jahre: wenn ſie aber völlig auslernen wollen, gebrauchen ſie dazu 4 bis 5 Jahre. Was das übrige betrift, das bey ihnen etwa noch zu merken wäre, ſo iſt ſolches ſchon bey den vorhergehenden Handwerken angemerket worden.

c) Die Geſellen melden ſich, wenn ſie einwandern, bey dem Altgeſellen (Ortinger). Dieſer führet ſie zur Schau bey den Meiſtern, wo ſie Arbeit und Wochenlohn bekommen. Sie dürfen, wenn ſie an dem Ort, wo ſie Arbeit ſuchen, und 14 Tage auf die Probe waren, aber keine Arbeit nehmen, vor 12 Wochen nicht wieder in derſelbigen Stadt arbeiten. Giebt ihnen aber der Meiſter keine Arbeit, ſo dürfen ſie gleich bey einem andern nach Arbeit umſchauen laſſen.

Digitized by Google

d) Ein Geſelle, der Meiſter werden will, meldet ſich, wie bey allen Handwerken geſchiehet, bey dem Altmeiſter, und bekommt zum Meiſterſtück folgende Arbeit zu machen:

A) einen Globus von Holz, nebſt dem dazu gehörigen Geſtelle. Von den Handgriffen bey einer Kugel iſt oben geredet worden; hier aber iſt noch zu merken, daß dieſe Kugel inwendig hohl ſeyn muß, theils damit ſie nicht auffſpringe, theils aber und am meiſten, damit ſie nicht ſo ſchwer ſey. Die Kugel muß im Durchmeſſer einen Rheinl. Fuß haben.

B) Eine Handfeuerſpritze von 3 Röhren, welche oben unter den Handgriffen ausführlich beſchrieben worden iſt.

C) Ein Schachſpiel, deſſen 32 Puppen halb von Ebenholz, und halb von Elfenbein gedrehet ſeyn müſſen.

D) Ein Spinnrad. Alle dieſe Stücke werden in des Altmeiſters Werkſtatt, ohne alle Beyhülfe, verfertiget. Von denen übrigen Gebräuchen ſehe man die vorigen Handwerke nach. Hier iſt noch zu bemerken, daß an einigen Orten, auſſer den 4 angezeigten Stücken, noch 500 Stück Bombenröhren von Weisbüchenholz, jede 9 Zoll lang, und ferner zu Wien ein Dutzend hölzerne Teller, die ſo dünne wie ein Spahn und ganz durchſichtig gedrehet ſeyn müſſen, zum Meiſterſtück gemacht werden.

Berlin,
gedruckt bey Johann George Boſſe, 1768.

Bayerische Staatsbibliothek MÜNCHEN

Digitized by Google

Tab. 1.
Die Werkzeuge des Bäckers.
Fig. 1.
2
4
10
6
13
5
3
14
16
8
12
15
11

Bayerische
Staatsbibliothek
MÜNCHEN

Berlin,
[illegible] Johann George Boſſe, 1768.

Bayerische
Staatsbibliothek
MÜNCHEN

Digitized by Google

Die Werkzeuge des Maurers.

Stahlbaum del.

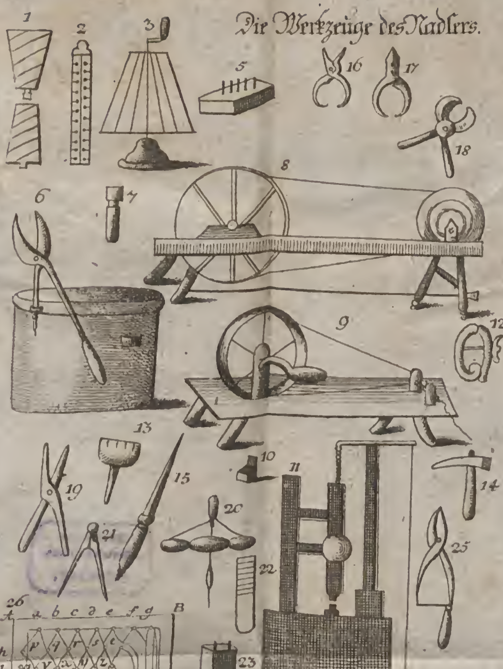
Bayeriſche
Staatsbiblioth
MÜNCHEN

Ber

gedruckt bey Johann

Bayer
Staatsbibl
MÜNC

oogle

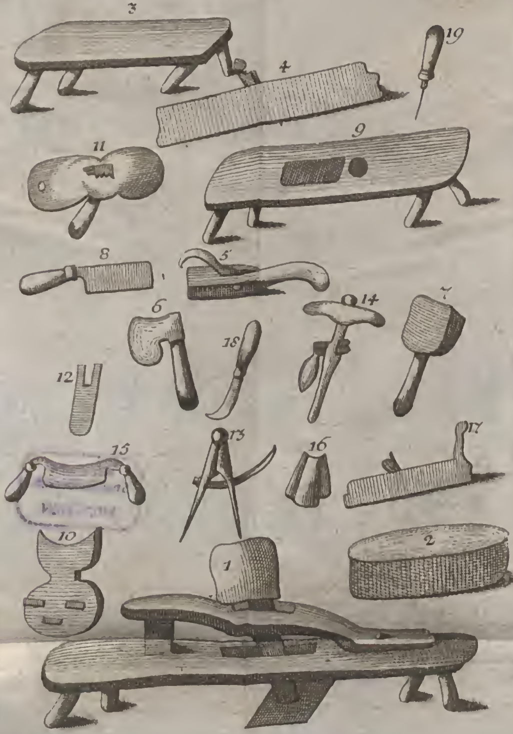

Die Werkzeuge des Nadlers.

Bayerische
Staatsbibliothek
MÜNCHEN

Berlin,
gedruckt bey Johann Geor

Bayerisch
Staatsbiblio
MÜNCH

Die Werkzeuge des Böttchers.



Bayerische
Staatsbibliothek
MÜNCHEN

gedruckt bey Joh[illegible] Boſſe, 1768.

Ba[illegible]
Staats[illegible]
MÜN[illegible]

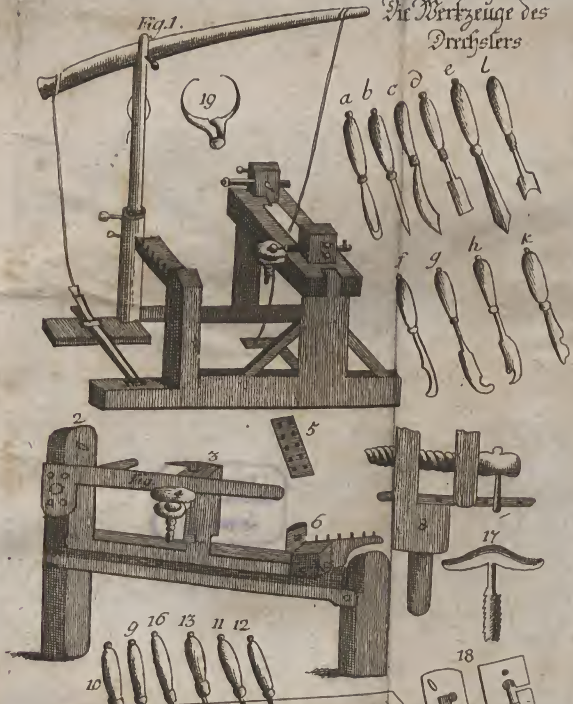
Die Werkzeuge des Küerſchners.

Bayerische Staatsbibliothek München

Bayerische
Staatsbibliothek
MÜNCHEN

Digitized by Google

Die Werkzeuge des Drechslers



Bayerische
Staatsbibliothek
MÜNCHEN

Digitized by Google

500.-
Apr. 84

Walter Schelling
Digitized by Google
Buchbinderei

Digitized by Google